Ss 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

13

一九五九年五月一日

1959

中国纺織

1959年　第13期

目　录

高速度发展紡織工业 ……錢之光（1）

高举紅旗迎五一，創造成績上北京……（10）

北京市紡織工业的厂内与厂际竞賽……刘文普（15）

上海針織工业竞賽紅旗挹展 ……周祥根　孙国斌（19）

学先进浪潮漫卷都錦生 ……苏烈山（22）

推行两参一改的初步体会……中共郑州国棉二厂委員会（25）

生产小組优越于副工长制度……焦正大（28）

我們小組是怎样加强生产管理的……西北国棉一厂織布甲班五組（30）

工人参加設計改装机台的几点作法 ……中共熊岳印染厂委員会（32）

学徒两月……张　新（34）

一样的紡織工人，两种不同的生活……廖祥森（36）

JUIN 59

高速度发展紡織工业

紡織工业部副部长　錢之光

高速度发展紡織工业的必要性

在优先发展重工业的基础上，必須使重工业的发展和輕工业的发展同时并举，这是我国工业建設的一条重要方針。

紡織工业肩負着解决我国人民衣着需要的重要任务，它在国民經济和人民生活中都占了极其重要的地位。我国經济在解放以后几年来有了很大发展，但是經济水平还不高，人民生活水平还很低，穿衣和吃飯的費用，在全部消費中还占很大的比例。根据調查統計資料，最近几年来，单是衣着这一項，就占到我国农民平均每一个人每年購买生活資料費用中的百分之二十以上。这就說明了紡織工业在滿足我国人民生活需要方面所負的責任是很重大的。

紡織工业和农业有着极其密切的联系。紡織工业的原料极大部分来自农村。第一个五年計划期間，棉、毛、麻、絲占到全部农副业产品产值的百分之七左右；它們在农副业的商品生产总值中占的比重更大，仅棉花一項，就占到全部农副业商品生产总值的百分之十一左右。也就是說，农民的購买力有不小的一部分是由紡織原料所提供的。随着粮食的大丰收和人民公社实行多种經营，棉、毛、麻、絲在全部农副业产值和全部农副业商品生产总值中所占的比重还要繼續增加。紡織工业高速度发展了，就可以把农村中生产出来的这些原料，加工成价廉物美的紡織品，并且以等价去交換农产品。这就会促进农业生产的更大发展和农民生活的不断改善。因此，高速度发展紡織工业，是有关工农联盟的一个重要問題。

社会主义工业化的資金依靠內部积累，这是由社会主义制度决定了的，而輕工业就是积累的主要来源之一。在第一个五年計划期間，紡織工业的产值在輕工业中的比重为百分之四十以上，在全部工业中为百分之二十左右，它担負着积累資金的重大任务。紡織工业有着投資較少、建設的期間較短、資金周轉較快、积累較多等特点。一般地說，一个紡織厂建成投入生产以后，一两年內，資金就可以全部收回；在生产正常之后，它每年为国家积累的資金，可以建設两个同等規模的企业。第一个五年計划期間，国家对經济和文化部門的基本建設投資总額是四百九十三亿元，其中紡織工业投資总額为十五点五亿元，相当

于国家总投資額的百分之三点一；而在同一期間，紡織工业为国家提供的积累为一百亿元左右（包括工业利潤、商业利潤和税收），为国家基本建設投資的百分之二十，为紡織工业基本建設投資的六倍半。随着国家建設規模的日益扩大，紡織工业在积累資金方面将繼續起着重要作用。

紡織工业的产品，不仅供应了广大人民生活上的需要，而且还供应許多工业部門生产上的需要。例如，許多工业部門生产所需要的棉布，工农业包装用的麻袋，造紙工业需用的呢，橡胶工业制造輪胎需要的帘子布等，都需要紡織工业供应。工业生产用布，一九五八年占到全部棉布生产量的百分之十二以上。这些产品，如果不能按質按量及时供应，必然会影响其他工业的生产。

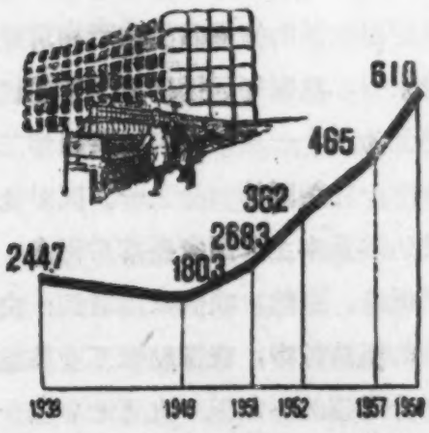
从以上情况可以看出，紡織工业作为生活資料生产的一个重要部門，不仅在滿足人民需要方面有着重要作用，而且在促进整个国民經济有計划按比例的发展中，也起着重要作用。它随着重工业和农业的发展而发展，反过来又帮助和促进重工业和农业的发展。它从重工业取得机器設备，来不断装备自己；它又为重工业建設积累大量資金，帮助重工业的发展。它从农业取得大量原料，又供应广大农民紡織消費品，促进农业的发展和工农联盟的巩固。正如毛泽东同志在“关于正确处理人民內部矛盾的問題”中所指出的：“在第二个五年計划和第三个五年計划期間，如果我們的农业能够有更大的发展，使輕工业相应地有更多的发展，这对于整个国民經济会有好处。农业和輕工业发展了，重工业有了市場，有了資金，它就会更快地发展。这样，看起来工业化的速度似乎慢一些，但是实际上不会慢，或者反而可能快一些。”在优先发展重工业的基础上，高速度地发展紡織工业，对加快我国工业化的速度，将起着积极的作用。

高速度地发展我国紡織工业，只有在人民取得政权、建立了社会主义制度以后才能够实現。

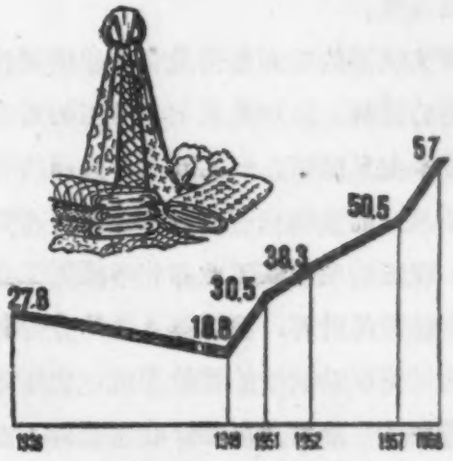
在旧中国，由于帝国主义的侵略和国民党反动統治的腐敗，我国的工业十分落后。在紡織工业方面，虽然帝国主义利用我国的原料和廉价的劳动力，进行掠夺性的生产，民族資本也有一定程度的发展，但是紡織工业的发展还是很慢的。一九三三年是解放前棉紗产量最高的一年，也只生产了二百四十四万七千件。一九三六年是解放前棉布产量最高的一年，也只生产了二十七亿八千多万公尺；以当时全国人口平均計算，每人棉布的消費量只有四点四八三公尺（十三点四五市尺），而农村每人只有三点三二七公尺（九点九八市尺）。一九四九年全国解放的时候，棉紗产量縮减到一百八十万三千件，棉布产量縮减到十八亿八千多万公尺，全国平均每人的消費量只有七市尺多一些，农村平均每人的消費量只有五市尺左右。在帝国主义和国民党反动派的掠夺下，劳动人民的生活极端貧困，購买力非常低下，当时大多数劳动者只能过着“衣不蔽体”的生活。

中华人民共和国成立以后，在党的正确領导下，通过广大职工的积极努力，紡織工业

得到了迅速的恢复和发展。单就棉紡織来說，第一个五年計划期間，就新增了紗錠二百零一万枚，等于旧中国六十年間建成的五百万錠的百分之四十。在生产方面，經过一年多的恢复和发展，到一九五一年，就生产了棉紗二百六十八万三千件，棉布三十亿五千八百万公尺，都已經超过了解放前的最高年产量。一九五二年是恢复时期的最后一年，棉紗的产量达到三百六十二万件，比解放前的最高年产量增加了百分之四十八；棉布产量达到三十八亿三千万公尺，比解放前的最高年产量增加了百分之三十七点八。一九五七年是第一个五年計划的最后一年，虽然上年棉花歉收，但棉紗仍生产了四百六十五万件，比解放前的最高年产量增加了百分之九十；棉布也生产了五十亿五千万公尺，也比解放前的最高年产量增加了百分之八十以上。



① 解放后棉紗生产和解放前最高年产量的比較
单位：万件



② 解放后棉布生产和解放前最高年产量的比較
单位：亿公尺

一九五八年是我国全民全面大跃进的一年。紡織工业在党的总路綫的光輝照耀下，也出現了很大的跃进。以棉紗来說，全年共生产了六百一十万件，比一九五七年增加了百分之三十一，比解放前的最高年产量增加了一倍半；以棉布来說，全年共生产了五十七亿公尺，比一九五七年增加了百分之十三，比解放前的最高年产量增加了一倍还要多。其他毛、麻、絲紡織也都有很大的发展。

紡織工业的发展，使我国人民对衣着的需要得到了初步的滿足。一九五六年全国农村平均每人的棉布实际消費量为二十一点九三市尺，比一九三六年增加一倍还要多，比一九四九年增加三倍。在一个拥有五亿农民的大国，在几年的时間內，棉布消費量成倍地提高，当然不是一件小事。帝国主义者杜勒斯之流咒駡我們“进行最大限度的生产，而抽最低限度的部分供消費”，单就解放前后我国劳动人民的紡織品的消費情况进行对比，就可以揭穿他們所說的是十足的謊言！

尽管解放后我国紡織工业生产有了这样快的增长，但是紡織品的供应，还是不能滿足日益增长的需要。随着工农业生产的大跃进，人民的購买力也就相应地提高。特别是全国

农村实现公社化以后，实行了粮食供給制或者伙食供給制，社員又領到一定数量的工資，他們对穿着方面的要求也就提高了。这就大大增加了对紡織品的需要。例如，今年第一季度的棉布銷售量比去年同期增长很多，針織品增长更多。預計今年第一季度汗衫的銷售量比去年同期增加一倍以上，卫生衫增加二倍以上。同时，工业、运輸业和国民經济其他部門，对紡織品的需要也有很大的增加。例如，一九五九年工业生产用布，以及橡胶工业用的帘子布，都将比一九五八年增加百分之五十以上。从以上的情况来看，我国紡織品生产的增长，和社会对紡織品需要的增长之間，存在着比較突出的矛盾。同时，由于农业的大跃进，紡織原料的增产，又增加了原料供給超过生产能力的矛盾。当然，我們应該看到，这种現象是极大的好事，是我国經济繁荣的表現。这种矛盾的本身就促使紡織工业必須高速度地发展。

再从我国的棉布分得量和其他国家比較，也可以看出我国的紡織品的生产和消費水平需要努力提高。以一九五七年各国的棉布平均分得量来看，我国还远远落后于某些經济发达的資本主义国家。一九五七年美国的每人棉布分得量为五十一点一公尺，英国为二十八点九公尺，而我国只有七点九公尺，不到英国的三分之一和美国的六分之一。同时还应該看到，我国的毛紡織工业和化学纖維工业等比經济发达的資本主义国家要落后得多，如果按全部紡織品計算，我国每人平均分得量的比例还要低些。当然，我們应該看到：由于旧中国国民党反动統治的腐敗无能，由于帝国主义长期的經济掠夺，我国紡織工业的基础是十分薄弱的；而解放以后，我国紡織工业的发展是十分迅速的。如以一九五七年和一九四九年相比，我国紡織工业的产值增加了二点一三倍，平均每年增长速度为百分之十五点二。这是很高的速度。从一九四九年到一九五七年的八年間，英国的紡織工业的产值只增长了百分之五，美国只增长了百分之四，都还抵不上我国平均一年增长的速度。从棉紗、棉布产量的絶对数字来看，我国現在已經超过了英国好几倍，而且很快地可以超过美国。但是，我們并不滿足于这些成就。随着国家工业化的迅速发展，我們应該爭取在不长的时間內，在紡織品的生产和消費方面，在紡織品的品种和質量方面，赶上工业发达国家的水平，以滿足我国人民对紡織品不断增长的需要。

在一九五九年的工农业繼續大跃进中，我国的紡織工业也将繼續高速度地发展。由于农业的跃进，一九五八年我国的棉花产量，比上年增加一倍，达到六千六百三十八万担，其他紡織原料也有不同程度的增加。一九五九年农业生产以粮棉为綱，棉花生产将繼續有很大的跃进，这就将給紡織工业的高速度发展提供丰富的原料。由于工业的跃进，鋼鉄生产的迅速增加，生产紡織机械所需的鋼材就得到了必要的供应。今年棉紡織厂的新建規模，将等于旧中国六十年間建成的棉紡錠总数的一半左右。几年来紡織工业的发展，已經培养了相当数量的技术人員和技术工人。他們同全国人民一样，有着冲天的干劲，有着大闖技术革命、技术革新的經驗，他們是高速度发展紡織工业的基本力量。特别是有了党的

社会主义建設总路綫，重工业和輕工业并举、中央工业和地方工业并举、大型企业和中小型企业并举等一整套两条腿走路的方針，就能够更充分地調动各方面的积极性。因此，只要紧紧依靠党的領导，依靠群众，充分利用各种有利条件，高速度发展我国的紡織工业是完全能够实現的。

发展紡織工业中的几个問題

第一，紡織工业的发展重点問題

棉紡織和毛、麻、絲紡織在我国都需要发展，但是，在我国当前高速度发展紡織工业的标志，却是看棉紡織工业的发展情况。也就是說，要以棉紡織工业为重点，同时，积极地发展毛、麻、絲紡織工业。

以棉紡織为重点是从当前我国人民的需要和客观条件出发的。广大人民首先需要棉紡織品。同粮食一样，棉紡織品是社会产品交換的主要物資。为了尽量滿足人民对紡織品的需要，必須首先保証棉紡織品的供应。如果棉紡織品的供应量充足，我們就基本上解决了現阶段人民的穿衣問題。同时，农业的大跃进，也給发展棉紡織工业提供了极大的可能条件。从建設資金方面来看，建設一个一万錠的毛紡厂所用的資金，就可以拿来建設一个三万錠的棉紡厂。在当前毛、麻、絲原料一时还不能大量供应的条件下，着重发展棉紡織工业，就可以更好地滿足当前人民的需要，多、快、好、省地发展紡織工业。过去几年間我們迅速地发展了棉紡織工业，在今后一个相当长的时期中，我們仍将迅速地发展棉紡織工业。

当然，以棉紡織为重点，并不等于不重視毛、麻、絲紡織。实际上，解放以后我国毛、麻、絲紡織已經有了很大的发展。以一九五八年同一九四九年比較，毛織品增加了三倍半以上，麻袋增加了十倍以上，絲織品增加了三倍左右。由于我国毛、麻、絲紡織生产水平还很低，同世界先进国家比較还很落后，而随着国民經济的发展和人民生活水平的增长，这方面的需要也愈来愈多，所以今后还应該繼續迅速地发展毛、麻、絲紡織工业。迅速发展毛、麻、絲紡織工业，在原料供应方面目前虽然还不能充分滿足需要，但是，随着畜牧业、养蚕业和經济作物的迅速发展，今后毛、麻、絲原料生产也将很快地增长。在一个相当时期以后，就可能更好地滿足人民对毛織品、絲織品、麻織品的日益增长的需要。不看到人民长远的需要这一方面，不采取积极的态度創造条件来发展毛、麻、絲紡織工业，也是不对的。

总之，就全国范围来說，必須根据全国一盘棋的精神，首先保証国家規定的棉紡織品、棉紡織机械的生产任务；同时，根据社会需要和原料供应等可能条件，积极地发展毛、麻、絲紡織工业，使整个紡織工业高速度地健康地发展。

第二，紡織工业的布局問題

棉紡織工业今后几年的建設規模都很大。如何在全国范围內分布得合理，这是紡織工

业建設中貫彻执行多、快、好、省方針的重大問題。如果安排得不好，就会造成严重的浪費。在紡織工业的布局方面，有以下几个問題必須很好地加以解决：一、从全国范围来說，紡織工业的布局应当根据什么条件？二、紡織工业集中和分散到怎样的程度才算合理？三、如何貫彻执行洋土結合的方針？

一、紡織工业的布局应該如何安排，过去是有过不同的看法的。有的同志認为，紡織厂主要应該办在原料产地；有的同志認为，为着便利消費，应該以就市場为主。我們認为，紡織工业的布局，应該是原料、市場、劳动力三者兼顧。原料多的地区，应該較多地发展紡織工业，以充分利用当地的原料生产，发揮当地的积极性。但是，这些地区的原料还必須支援外地。同时，这些地区的紡織工业如果发展得过多，就要运出大批紡織品到外地銷售，在品种和質量上也往往难于完全滿足外地消費者的要求，这样一来，反而造成浪費。至于沒有原料或者原料比較少，而有市場、有劳动力的地区，为了工业的合理布置，全面发展，为了滿足当地消費者的需要，特别是为了劳动力的合理安排，发揮广大群众参加建設的积极性，适当地兴办一些紡織工业，也是必要的。过去我們对紡織工业的布局，着重地考虑了原料和市場的条件，这是对的；但是对于劳动力的条件則較少注意，对于建設新厂有助于劳动力的合理安排認識不够。在有劳动力的地区，适当地兴办一些紡織工厂，送棉花，送机器，就劳动力，使其自給，既滿足了消費需要，又合理地发展了經济，培养了力量，从目前以至长远的經济发展要求来看，都是有好处的。总之，紡織工业的布局，应該从全局出发，进行合理的安排，不能只强調某一方面的具体情况。

二、办紡織工业，集中和分散到怎样的程度才算合理？是分散到县和每个人民公社，还是重点摆在省、市和专区？这也是許多人关心的問題。

在第一个五年計划期間，我們在西安、郑州、石家庄、邯鄲等产棉地区，建立了新的紡織基地，这就大大地克服了旧中国紡織工业集中在少数城市的不合理局面。这样作是完全正确和必要的。但是有一个时期，有一部分同志曾經片面地認为，紡織工业办得越大越集中才越經济，这种不正确的看法，經过反复的辯論和实践的教育，已經扭轉过来了。不久以前，又有一部分同志发生另外一种片面的看法，認为紡織工业应該越小越分散越好，認为紡織工业应該普遍地在县和人民公社举办，紡織品应該由人民公社自給自足。我們認为这种看法也是片面的。

一般說来，紡織工业的布局应以省、市和专区为重点。这主要是从下面的情况出发的：（一）紡織工业是多机台連續生产，机器配备前后都有一定比例。例如目前一台清花机可以供应一万五千錠以上，而一万五千錠一年生产的棉紗織成布，如果按照目前全国每人平均消費棉布二十四市尺計算，可以供应二百万人的需要。厂的規模过小，設备得不到合理的配备，生产能力得不到发揮，反而不經济。（二）紡織品品种多，商品性大，不可能在一个很小的范围內全部进行自給自足生产。同样以棉紡織为例，要生产多种支数的棉

紗，以供应各种不同規格織物的需要，在一个很小的棉紡織厂內就比較困难。（三）紡織工业如果布局过于分散，在目前条件下，很难得到其他工业如电力等的配合，并且会造成全国統筹安排原料的困难。（四）近代紡織工业的技术要求比較細致，在当前技术力量条件下，过分分散，对生产也不一定是有利的。

根据上述理由，紡織工业的布局一般应該以省、市和专区举办为主。全国各专区都有棉紡織、印染工业，紡織工业就是全面鋪开了。如果鋪得更开，从技术上、产品質量要求上、劳动力的使用上来看，就不經济合理，特别是紡紗、印花，主要应該由省、市和专区举办。当然，这不等于說，县和公社就无所作为了，有条件的县也可以举办小紗厂，可以把紗卖給人民公社，专門織造小批生产的产品。同时，专区办的紡織厂，不一定都設在专区所在地，也可以設在县里；县办的紡織厂，不一定都設在县城，也可以設在农村人民公社。这样，专区有紡、織、染、印，有条件的县有小紗厂，公社有織布和簡单的針織，凡有原料的公社，都可以举办原料的初步加工工业，为县和专区的紡織工业服务，大型企业和中小型企业結合，就可以形成紡織工业遍地开花的新局面。

三、在貫彻执行洋土結合的方針上，应該根据紡織工业各个行业的具体特点，作不同的安排。如棉紡織工业中簡单的織品，簡单的染色，原料初步加工工业中的軋花、剝麻、麻纖維脫胶、繅絲等，有的由于工艺过程簡单，技术容易掌握，有的由于原料分散，不宜长途运輸，可以采取土設备，或者洋土結合的設备进行生产。而棉紡織、棉印染和毛紡織工业等，国內已經能够生产現代設备，而且土法生产花的劳动力多，質量又差，就不必搞土的或洋土結合的。

我們認为，必須根据紡織工业的具体情况，来正确貫彻洋土結合的方針。同时，在土法生产的小型企业中，同样要开展群众性的技术革命运动，使其逐步提高，使中小型企业和大型企业能够更好地結合起来，高速度地发展我国的紡織工业。

第三，紡織机械制造的統筹安排問題

紡織机械的制造問題，是高速度发展紡織工业的中心問題之一。解放以前，我国根本沒有紡織机械制造工业。解放以后，我們扩建和改建了原有的一些机器修配厂，同时又新建了一些大型的紡織机械厂，采取了专业分工、全国协作成套的办法，装备了解放以后的新建紡織厂，供应了原有紡織厂的主要机件。今后，紡織工业大規模的建設，需要大量的机器設备，这些老厂仍然是机械制造的骨干。但是，仅仅依靠这些厂是不够的，还必須进行必要的新建。当前，由于国家建設的飞跃发展，各方面对鋼鉄等材料和机床設备的需要量都很大，在这样的情况下，如何迅速地扩大紡織机械制造的能力，使其既能保証紡織厂的新建任务，又能照顧到长远的发展需要，就成了多、快、好、省地建設紡織工业的一項重要問題。

去年以来，为了适应农业的大跃进，高速度发展紡織工业，全国有許多省市准备新建紡織机械制造厂，制造全程紡織机械，自行成套，統一安排本地区紡織工业的发展規划。

但是根据当前机床設备、技术力量等方面的情况来看，急于按各省或者协作区成套的办法并不一定有利。因此，必須采取另外一种办法，即縮短战綫，集中力量，保証重点，首先充分利用原有基础。也就是說，充分发揮現有紡織机械厂的潜力，进行适当的扩建，保持原有的分工，并且增加产量，提高質量，在全国范围内协作成套。这样，在这些原有企业中增加的机床、劳动力、技术力量，可以在大大地少于新建厂的情况下，保証紡織机械生产任务的完成。必要的紡織机械厂的新建，在目前也必須由小到大，先生产附属机械，补充老厂产量的不足部分，协作生产配套的紡織机械，逐步积累經驗，培养力量，增加生产的品种，这是符合“全国一盘棋”的方針的。这是在目前情况下迅速增长紡織設备的一条多、快、好、省的道路。

开展技术革命运动

为了高速度发展紡織工业，不断地提高紡織工业的劳动生产率，必須和其他国民經济部門一样，进一步开展群众性的技术革命运动。

現代紡織工业已有一百六、七十年的历史，紡織工业在产业革命中曾經起过重要的作用。但是，直到目前为止，工序还是比較多；机械化程度虽然比較高，但是自动化程度比較低。因此，經过技术的不断改进，紡織工业的劳动生产率是可以大大提高的。

近年来，世界各国紡織工业技术已經逐步向高速化、連續化、自动化的方向发展。有些国家已經采用和正在研究各种紡織新机器和新工艺，提高机器效能，簡化工艺过程，加大半成品和成品在容器上的容量。已經采用的，如高产量梳棉机，超大牵伸細紗机等。正在研究的，如开棉、清棉、梳棉联合机，开毛、除杂、混毛、梳毛联合机等。部分的或者从根本上改变原来紡織原理，改变机器結构，也有許多国家正在进行研究，但是大多还沒有正式用于生产，如离心紡綻，噴气織机，靜电紡紗，气流紡紗，无紡織布等。特别是使用化学纖維和使用新的化学处理方法，近年来有很大的发展。世界主要資本主义国家一九五六年紡織工业化学纖維的消費量，已經达到棉花消費量的百分之三十一点五五。即使棉花产量多的美国，一九五六年消費化学纖維也为消費棉花的百分之三十八点八七。化学纖維不仅在紡織工业的原料使用上，开辟了新的途径，而且增加了紡織品的花色品种，提高了产品質量，增加了产品的特殊性能。特别是国防和工业方面需用的某些紡織品，要求用更高級的化学纖維制造。某些紡織品采用树脂处理和纖維变性处理，使产品具有防縮、防縐、防水、防霉等特殊性能。此外，物理化学上某些新成就也逐步运用到紡織工业上来，如利用微振波使纖維开散，用放射性同位素探测和控制产品質量等。因此，紡織工业的技术发展前途，是非常广闊的。

我国紡織工业是怎样的一个技术水平呢？經过解放后几年的改进，在棉紡織生产上大量采用的主要机器設备方面，已經达到了先进水平。特别是新建厂机器配备的整齐和性能

的一致，为任何資本主义国家所不及。我国棉紡織的单位产量，也已經大大超过了世界資本主义国家。一九五八年的大跃进，紡織工业技术革命更为活跃。由于貫彻了党中央和毛泽东同志关于破除迷信、解放思想的指示，发动了群众，实行了領导干部、工程技术人員和工人的三結合，涌現出大批革新創造。如棉紡織方面高效能的开清棉联合机、梳棉机和超大牵伸細紗机等新型机器，已經获得良好的研究成果。靜电紡紗、离心紡錠、噴气織机等新技术也都在积极进行研究。毛紡織方面，由于加大粗紗和精紡牵伸倍数，可以減少梳毛工序的道数。印染方面，研究成功了双氧水漂白，可以簡化工序，大量节約机器設备和酸、碱等化学工业原料。絲綢方面采用化学处理方法，在技术上解决了柞蚕綢的水漬、起毛、泛黃等毛病。产品質量和花色品种方面，也有不少革新創造，如二百支以上高級府綢、优級縐絲、絹紡綢、拷花大衣呢、花呢、靜电植絨的花布等，都达到了先进的水平。当然，我国紡織工业的技术水平还要不断提高。我們对于新技术的試驗研究，时間还比較短，累积的經驗不多；有些产品的質量也需要进一步改进；印染、針織和縐絲、織綢等設备还比較落后；紡織品的化学处理和掌握化学纖維的紡織工艺方面等，我們也还是落后的。因此，我們还需要繼續破除迷信，大搞技术革命，尽快地登上世界紡織技术的高峰，以适应紡織工业的高速发展，滿足人民需要。

根据世界紡織工业技术的发展趋向，以及我国紡織工业高速度发展的具体要求，紡織工业的技术革命应該采取这样的做法：第一，新厂建設，在可能的条件下要采用最新的技术装备，集中地体現我国紡織工业的技术水平。第二，在現有企业中，应該围繞当前生产关鍵，大力开展技术革命，并不断地提高机械化、自动化、連續化的程度。在生产过程中凡是能够用机器代替的，要尽量使用机器，以迅速提高劳动生产率。第三，要提高产品質量，增加花色品种。随着人民生活水平的提高，人們就越来越需要質量好、品种多的紡織品。必須不断努力，来滿足人民的需要。

紡織工业的技术革命必須是一个群众运动。一九五八年各地紡織企业，由于充分发动了群众，涌現了成千上万条技术革新建議，解决了生产中的許多关鍵問題，推动了技术的进展。这就証明广大群众有着无限的創造力，同时也說明了技术革命必須走群众路綫。只要我們認眞貫彻領导、技术人員、工人的三結合，就会給群众性的技术革命运动的繼續深入和发展开辟广闊的道路。一九五八年紡織工业技术革命运动还証明了，加强党的領导，破除迷信、解放思想，对开展技术革命运动，具有十分重大的意义。我們应該繼續認眞地学习苏联等兄弟国家和世界其他各国的先进紡織科学技术；同时，还要发揮創造精神，大胆設想、大胆試驗。只要我們坚决貫彻执行中央的方針政策，繼續破除迷信，解放思想，发动群众，猛攻技术关鍵，就一定会取得更大的成就。

（原載“紅旗”1959年第8期）

高舉紅旗迎五一

北京棉紡織厂开展同工种竞賽

北京市三个大型棉紡織厂在市委召开的紅旗竞賽大会以后，已迅速行动起来，要以高产、高質、高效为綱，带动全面，以更出色的成績迎接“五一”劳动节。为此，在三个厂之間，展开了一个同工种友誼竞賽。

京棉一厂的同志在市里开完大会以后，立即举行集会。次日，各車間各科室向二、三厂送去了友誼挑战条件。細紗車間提出：产量比国家計划增产6%，运轉效率平均达到97%；多面手，五月份前占老工人的70%，学会7～14項检修；操作能手，五月份前占老工人的50%。二厂的細紗工人也不甘示弱，立即向一厂应战。他們的条件是：产量比国家計划增产6.1%，提前五班完成国家計划；运轉率平均达到97.7%，千錠时断头各支平均120根；多面手的人数，五月份前占老工人的40%。我們的时代沒有弱者。京棉三厂各車間各科室也向一、二厂送去了他們的应战条件，表示願意和他們展开竞賽，共同学习，相互提高。这些竞賽条件，提得既細致具体又比較全面，体現了比、学、赶的劲头。

在职工群众这样蓬勃发展起来的空前的生产竞賽热潮中，各厂都突出的以質量为中心。在原棉品級較差的情况下，棉紗上等一級品率要求达到（中高支紗）98%以上，下机一等品率在90%以上。各厂还准备开展群众性的技术大練兵，以培养多面手和提高操作水平，为进一步提高質量打好基础。

战胜困难，巧破五关

重庆市六一〇、六一一、裕华、大明、沙市五厂提出联合保証書

第一，保証全面完成和超額完成国家下达的工业总产值、总产量、質量、成本、利潤、劳动生产率及机器制造等各項指标任务。

第二，适应生产及人民生活需要，增加花色品种。棉紗增紡32、36、42、60支紗及合股綫，棉布增織府綢、綫卡其、帘子布等，增加染印六色以下各种花布及泡泡紗等。

第三，自力更生，全面节約，貫彻开源节流同时并举；节約原料，中支紗用棉在191公斤—194公斤以下；降低电耗，中支紗用电每件在175度—195度以下。加强材料管理，充实为生产服务的卫星工厂，做到自給一部分或全部机器零件、輔助材料。

第四，加强技术性基础工作，搞好保全保养，提高車速、效率，力爭高速、高产。

第五，当前充分合理組織劳动力，大办电力，挖掘自发电潜力，以增加生产；办运輸，搞基建，为生产再跃进作好充分准备。

創造成績上北京

猛攻断头，向80根进軍！

——上海細紗保全保养工提出竞賽条件

我們国棉二、五、六、十二、十七、申二、楊浦等七个厂的細紗保全保养工人，經过多次的热烈討論，一致表示要立即投入以降低断头为中心的紅旗竞賽浪潮里去。在党的領导下，我們完全有信心和决心，提高平修技术，学习多面手，做到多修理，少換新，坚持完成和超額完成1959年跃进規划，决心把今年更大的跃进果子摘到手。我們提出以下的竞賽条件，目标是猛攻断头向80根进軍，以此向各兄弟厂挑战，开展友誼竞賽。

（一）平　車：

①大小平車后断头率比平車前保証台台降低，生活好做，比二月份水平平均降低到30～60%。

②大小平車后一等一級車达到90%，力爭100%。

③保証在提高平車質量的基础上，縮短工时，减少停台时間，大平車力爭30工，小平車做到12工以內。

④严格执行工作法，保証做到五正、五平、一紧。五正：粗紗架正，牵伸部份正，車头牙輪正，机架正，卷繞部份正。五平：龙筋平，羊脚平，鋼板平，鋼領平，錠子平。一紧：只只螺絲要紧。

⑤繼續发揚敢想、敢說、敢做的共产主义风格，大闊技术革命，革新机械操作工具，节約机物料，找代用品。

⑥紧密的和副工长、挡車工、揩車工协作，共同研究和解决机器上的毛病，消灭空錠，大力减少落后机台。

（二）揩　車：

①揩車后断头保証台台降低，人人滿意。

②彻底做好整洁工作，保証做到四正、四清、一消灭。四正：肓子正，集棉器正，齿輪正，笛管正。四清：皮圈清，罗拉清，錠脚清，鋼領清。一消灭：消灭油污紗。

③口号：台台揩車有检查，自查互查配合好；質量好坏問挡車，改进缺点有目标；結合揩車做检查，小毛小病早修好；生活好做断头少，女工滿意劲头高。

（三）副工长：

①消灭責任坏車和空錠。

②口号是：重点检修天天做，坚持周期不放松。检修質量抓得牢，坏車空錠消灭掉。保全保养一条心，相互提高頂要紧。落后机台合作搞，产量質量都提高。平揩交接要仔細，开出車来断头低。

通过以上的各項工作，我們保証要把断头降低到100根以下，力爭80根，向五一国际劳动节献礼。

（上海国棉二、五、六、十二、十七、申二、楊浦等七个厂細紗保全保养全体）

上海印染业举行紅旗竞賽誓师大会

上海各印染厂于三月十一日举行了紅旗竞賽誓师大会。到会的各厂三千多名代表，个个精神振奋、斗志昂揚，展开了区对区、厂对厂以及組与組的挑应战，一致表示要在今年实現更大的跃进中，比高低、爭上游，全面超額完成国家的生产計划。

市紡織工业局李局长在开幕詞中說：今年是苦战三年具有决定意义的一年，印染工业对丰富人民生活、支援外銷任务、支援工业用品、积累資金負有重大責任。要发揚共产主义精神，比思想、比干劲、比智慧、比作风、比多快好省，向“五化”“四新”的方向发展，要生产更多的新品种，一定要赶上国际先进水平。

会上，普陀、蓬萊、楡林三个区的印染厂，向楊浦区印染厂进行了挑战；楊浦区各印染厂也分别向各区、厂作了挑战。一印并向二印、四印、三印、五印、楊浦五个厂提出了挑战。他們提出今年劳动生产率要提高32.6%，生产300个新花色品种，質量混合正品率要达到98%以上。国营二印提出比思想、比国家計划完成好、比大闢技术革命、比依靠党領导、政治挂帅、貫彻整风精神等四比，向一印提出了挑战，他們提出要一馬当先永保紅旗。小厂也不甘示弱，乙丰、祥昌等厂向三印、四印、五印、永安等厂提出了挑战，他們立誓要与大厂比一比高低。各厂雄心勃勃，一致表示要在“五一”前爭得先进。

会末，各厂代表热烈地签訂了紅旗竞賽合同，并通过了十大工种創議和印染工业向棉紡、紡机、化工原料、染料油漆、煤建五个行业提出友誼竞賽的倡議。

看紅旗插在誰家工区

3月23日，石家庄市紡織工业局、市总工会、团市委在石家庄紡織厂联合召开了学、赶、超紅旗工区——石紡布場四工区的現場会議。参加会議的有該市各紡織厂布場工区代表150余人。会上，石紡布場主任王滌明同志代表紅旗工区介紹了經驗，他說：紅旗工区所以能取得高产、高質、节約的全面成績，主要是因政治挂帅，三班行动一致，密切协作，主动作好預防性检修，紧紧抓住影响生产的关鍵环节，人人大搞保养的結果。介紹經驗后，与会各厂代表都热烈响应紅旗工区在市四届先进生产者代表大会上的倡議，并紛紛提出学、赶、超“紅旗工区”的竞賽条件。

国棉一厂八工区和国棉三厂十二工区代表提出：一定要赶上和超过紅旗工区，爭得全市紅旗，向“五一”献礼。国棉四厂乙班三工区代表說：“我們虽然是新厂新工，但我們有信心要赶上、超过紅旗工区”。大兴紡織厂第七工区代表說：我們机器虽老，但一定要“老厂超新厂，手換梭賽过自动化；要作到五查（查梭子、查皮結、查打梭棒、查机件、螺絲、查經紗），四抓（时間、整洁、操作、检修），四快（眼快、手快、处理停台快、修紅牌快），一保証（完成任务）。

上海毛麻紡織工人百人倡議書

我們，37个厂的一百个細紗、織造、修补、羊毛衫横机工人，决心和全体职工在一起，繼續鼓足干劲、力爭上游，把苦干、实干和巧干結合起来，根据“以提高劳动生产率为中心，以高質高产为重点，全面貫彻四高、四省、一利用”的方針，奋勇前进。我們願以下列条件，向全市毛麻紡織細紗、織造、修补、羊毛衫横机的兄弟姊妹們，提出开展紅旗竞賽的倡議，迎接“五一”“七一”，并作为向伟大的国庆十周年献礼。

細紗挡車：

1.空錠率比目前水平降低50%，力爭消灭空錠（机械和前紡質量原因不計在內）。

2.減少回毛，在原有基础上降低30%～50%。

3.提高产品質量，減少带毛紗、双紗、紧拈紗等疵点。消灭錯批，力爭消灭接头白点和羽毛紗。

4.学习先进經驗，提高操作水平，灵活掌握巡回規律，以适应高速、高效、高产、高質和利用其他纖維的要求。不断提高接头速度：

英紡帽錠每分鐘达到10～16根

法紡环錠20～26根

5.做好清洁工作，保証做到9清：車面清、絨輥清、車肚清、毛刷清、罗拉清、皮輥清、銅婆司清、升降板清、插紗架清。

6.保持皮輥、紅腊紙的正常状态和輕質輥的正确位置。

7.熟悉机械性能，懂得断头坏紗造成的原因。做到机械小毛小病自己修，并要逐步学会落紗和其他工作。

織造挡車：

1.超額完成国家計划，单位产量比計划提高2～4%。

2.不断提高产品質量，坯布一等品率在原有基础上提高3～6%，确保75%，力爭95%以上。

精紡缺紗公分数，有停經装置，确保500公分，力爭200公分以下；无停經装置，确保600公分，力爭400公分以下。

粗紡大路細織品如501类，确保300公分，力爭180公分以下。

普通长毛絨缺头路，确保8公分，力爭5公分以下。

（以上不包括毛紗普遍性疵点）

3.掌握巡回規律，合理安排換紆，防止坏布产生，減少坏車停台，保証做到八查：查筘齿稀密，查卷布撑牙，查缺紆跳花，查綜框开口，查边撑拉毛，查梭子磨灭，查停經失灵，查經軸运轉。

4.迅速处理停台，保証做到綜前接头不超过15秒，綜后断头不超过35秒，力爭做到25秒。換紆时間做到1.5～3秒（不包括有边字織物）。巡回做到三勤：粗細紗要勤換，不适当的結子要勤修，后梁前經紗要勤理。

5.掌握机械性能，懂得坏車原理，做到小毛小病自己修。

6.学习新品种組織花紋，熟練掌握換梭、碰头、穿綜和穿筘。

修补工人：

1.提高操作熟練程度，保証完成国家計划。

精紡补呢公分数：华达呢每小时380～450公分；

嗶嘰每小时420～500公分；

条花呢每小时400～470公分；

凡立丁每小时420～500公分。

修呢时間：以华达呢为例，每匹耗时40分鐘以下。

普通长毛絨补头路，每小时确保90公分，力爭120公分。

2.坚决消灭由于操作不良而造成的修呢痕、补呢痕、花針、結子漏修等疵点。

3.熟悉各种新品种的組織花紋，做到检查、修呢、补呢、补小洞一手落。

羊毛衫横机：（略）

倡議人　邵荣妹等（百人）

經济工作要愈做愈細致

——上海召开經济計划工作紅旗竞賽跃进大会

上海市紡織工业局于三月廿七日下午召开全市紡織工业經济計划工作紅旗竞賽跃进大会，有各公司及各厂經济計划工作者代表一千多人参加，气氛空前热烈。

张局长在会上講話，他对經济計划工作人員在去年大跃进中的貢献，給予較高的評价。他說：去年全局超額完成总产值計划33%，經济計划工作者起了很大作用，主要表現在大家都能不断克服保守思想，改变旧的平衡观点，建立新的积极的平衡观点；經济計划工作已开始成为政治和生产工作的助手；取消和修改了90%以上不合理不必要的規章制度，报表減少了60%之多，机构精簡，人員減少；与技术和供銷等部門的关系也比較密切了，对技术革命等有了比較全面的了解。但是工作中也还有不少缺点，主要是計划工作坚持貫彻党的方針政策还不够，在大搞群众运动中对企业管理工作有些放松，必須加以改进。

他强調指出，經济計划工作要愈做愈細，要抓深抓透，貫彻群众路綫，并号召大家比干劲，比智慧，比国家政策方針的貫彻，鼓足更大干劲，作出更好的成績来。

接着大会发言，各厂代表紛紛表示决心学先进爭先进，并提出了經济計划工作大跃进的保証和指标。国棉2、3、8、9、10、21、安达一、楊浦等八个厂倡議全市各棉紡織厂开展經济計划工作的紅旗竞賽，各公司和各厂热烈响应，并分别签訂了竞賽合同。

带好孩子，讓媽媽們安心生产

——上海国棉六厂托儿所向全市托儿所挑战

为了迎接五一，上海国棉六厂托儿所向全市托儿所提出友誼挑战。条件是：

一、教养孩子好：合理按排嬰儿生活日程，使嬰儿睡得好、吃得好、玩得好；营养做到定时、定量、定質，多样化，配合嬰儿口味；按月令做好教养工作；控制传染病，保証不在所內蔓延。

二、相互团結好：全所同志与媽媽同志紧密团結，經常展开批評与自我批評。

三、清洁卫生好；四、服务态度好：1.做到六托，逢夜班全托、开会托、讀書托、义务加班托、媽媽生病托、孩子断奶托。2.代媽媽烘晒棉尿布及小毛巾。3.为嬰儿縫补衣服。4.代媽媽为嬰儿做衣服，保証孩子穿得舒服美观。5.为嬰儿剃头。6.利用媽媽抱奶时間，做好学习文化輔导工作。7.逢中班为嬰儿洗澡。

五、勤俭节約好：在提高工作、保証营养質量前提下，力爭行政津貼每嬰儿在8.5元以下。

六、延长嬰儿收托月令，由2个月至18个月。

北京市紡織工业的厂內与厂际竞賽

北京市紡織工业局　刘文普

北京市紡織工业，通过去年第四季度以高产为中心的大規模的群众运动，不仅在經济上取得巨大的效果，同时也学会了运用群众运动的方法来領导工业生产。今年以来，进一步貫彻了集中領导和大搞群众运动相結合的方針，各厂群众运动热火朝天，风起云涌。群众运动的形式、內容，也不断地有新的发展。第一季度生产虽然調整了車速与班次，但棉紗每班产量不但沒有降低，反而比上年第四季度提高，質量上等一級品率一般也有所提高。各厂的群众运动是通过各种形式的竞賽組織起来的，主要的形式有以下几种。

一、群众生产竞賽的几种主要形式

結合討論国家計划，掀起厂內生产竞賽高潮

二月中旬，北京市各紡織企业普遍开始討論国家計划，而首先运用这种形式的是北京市毛紡織厂。他們通过发动群众大鳴大放和献計献策，1959年計划比1958年有了更大地跃进。按照計划，精紡毛織品将由1958年的170万公尺，跃进到250万公尺，超越了該厂的設計能力，因此生产上出現了很多薄弱环节，突出的是織布車間，按現有生产能力，就不能完成計划。这时工厂領导一方面組織职工制訂跃进計划；另一方面，針对薄弱环节，組織职工大鳴大放，領导和群众在一起，对現有設备潜力进行仔細分析，寻找措施，以便使計划落实。分析結果，发現織机車速只有120轉/分，生产效率也只发揮70%多；而清河制呢厂就有125轉/分。据此情况，就决定通过加强机台的保养，作好大、小平車等基础性工作，把車速增加5轉/分，同时总結与提高当車工操作法，发动群众开展能手竞賽，因此在厂內很快就出現了一个新的生产热潮。生产日漸上升，日产量在运动前只有120匹，但运动开展后，很快就提高到128匹。由于討論計划与解决当前生产关鍵紧密結合起来，因此使职工群众干劲愈来愈高，老工人与青年工人比武，青年工人也不甘示弱，組織了火箭队、跃进队、卫星队等等向老工人应战。由于运动开展得如火如荼，一个高潮接着一个高潮，因而三月十日以后，日日均衡地完成計划。

找标兵　学标兵　赶标兵

找标兵、学标兵、赶标兵这种厂內竞賽形式，以北京国棉二厂为代表，但国棉一、三厂也都运用这一形式。这种形式，是每个小組、个人通过比一比、查一查，找出先进人物和小組，作为大家学习的标兵，然后組織大家学标兵，赶标兵。如布机乙班四大工区当車工王风霄，由于技术高、看台能力强、工作心中有数，因此，巡回机动掌握好、主动装梭不空車，处理停台快，干劲持

久，思想集中，于是大家就选他为标兵；又如織布乙班三大工区是平布三班最先进的工区，一大工区的同志知道以后，就立即要赶上三大工区，并制訂了各項具体措施，三大工区在接到挑战后，也表示决不落在一工区的后边。由于有鮮明的对立面，所以就很快地形成一种你追我赶的高潮。这种形式，在北京国棉二厂是一种主要形式。最近，这种形式又有了进一步的发展，这就是在这一基础上进一步开展"技术大練兵。"在技术大練兵的准备阶段，根据前一阶段比先进、学先进、赶先进运动中涌現出来的先进人物的記录和厂史資料，由各工区选出产量、質量一貫好的同志，并指出他的工作法的优缺点，然后演习，由教練員和其他工区标兵进行鑒定，加以分析，最后肯定其工作法的特点，正式公布，作为标兵。这一段工作，一般在十天左右。接着就是群众性的大練兵阶段。在这个期間，主要是开展短距离竞賽，人对人，組对組，在一周內、一天內、或者更短的时間內与标兵展开竞賽，并有評判員进行測定、評判，以便交流經驗，短期內見到效果。第三阶段是全軍演习阶段，这一阶段主要是測定成績。在大練兵期間，工厂成立指揮部，并对每一个工种提出一定的要求，通过大練兵，使工人由生手变熟手，由熟手变能手，由能手变成多面手。現在全厂已有300多名标兵和4000多人参加了这种技术大練兵，工人的技术水平普遍有所提高。

打"战役"　搞評比

組織战役是北京几个棉紡織厂去年提高产量时組織群众生产运动的一种方法，就是在一定时期，針对生产上薄弱环节，提出明确目标，发动群众，进行围攻。今年以来，京棉一、三厂、宣武織布厂都針对产品質量这一关，繼續运用了这种方法。如京棉一厂以迎接"三八"妇女节为号召，在2月中旬召开了誓师大会，开展以提高質量为中心、全面跃进的第一战役。他們的口号是："冲天干劲斬"八将"，千方百計过"五关"，增产节約70万，春季紅旗必領先。"五关是：質量关（棉紗上等一級品率达90%，棉布入庫一等达99%）；原材料供应关；提高劳动生产率关；生产管理关；生活关。八将是：加强机器維修，减少錠子磨損，要求保全平車达一等一級100%；安全生产；新产品試制；馬达試制；科学技术研究；减少机件人为損坏；协作供应；提高操作水平等八个方面。各个車間也根据厂提出的以質量为中心的要求，訂出自己更具体的目标。車間对各班、各工区、小組、各工种也都有具体指标要求，以便使全厂的要求，变为广大职工的实际行动。除了生产車間外，各个科室、生活服务部門，也都围繞提高質量，制訂了自己的目标，卷入这个运动高潮里去。在战役中，各級領导天天检查計划，每天公布，每班公布，战役終了，根据指标完成情况，进行总評比，选出紅旗单位，功臣能手。經过这样轟轟烈烈的大搞群众运动之后，效果十分显著。京棉一厂在战役前棉紗上等一級品率只有80%，而战役結束，却达到97.28%，而且有很多天是100%上等一級；棉布入庫一等品率由战役前98.34%提高到99.42%；細紗千錠时断头由102.5根下降到75.2根；保全平車質量100%一等一級。京棉三厂、宣武織布厂基本情况与一厂相同，都是在一定时期、集中一定目标，組織战役，突击解决一些生产上的主要問題，因此，同样取得了輝煌的战果。如宣武織布厂1958年一年未完成質量計划，但今年从2月20日开展以質为綱，全面跃进的"战役"后，質量有了显著的提高；灯芯絨的下机一等品率由86.9%提高到93.15%；主要疵点，如断經减少67.1%，

边撑疵减少50%。京棉三厂經过“战役”后，棉布質量混合下机一等品率在一个月內由74.71%提高到83.59%。由于“战役”的目标明确，措施具体，万众一心，力量集中，人人参加，声势浩大，时間較短，收效較大，所以到現在仍有一些厂把它作为厂內竞賽的重要形式，京棉一、三厂的第二战役已在四月一日、四月十日分别开始，向高产高效高質进軍，爭取以出色成績，迎接“五一”。

二、打“战役”是領导生产运动的較好形式

几个月来实践証明：“战役”这种厂內領导生产运动的形式，是一种比較好的形式。組織“战役”的过程，实質上也是貫彻“工业宪法”的过程。宣武織布厂在“战役”之前，曾在群众中对1958年的工作，进行了大检查、大总結、大評比，使全厂从上到下，人人都知道質量是他們的关鍵，明确了影响質量的主要疵点。这样群众心中有了底，才能作到思想統一，目标明确。只要領导一号召，群众就会立卽行动起来，使千斤担子万人担，因而能够創造优异的成績。京棉三厂細紗車間过去坏紗有10.25%，当領导提出“战役”以解决坏紗为主攻对象时，群众思想不明确，說法不一，有的說筒管不好，有的說机械状态不好，开了几次辯論会，找不出眞实原因。后来領导普查了全車間的工作法，发現由于当車操作不良造成的占73%，由于落紗操作不良造成的占21%，属于机械和木管原因的只占6%。因而問題明显了，領导上又找到先进与落后的两个对立面，在2小时內，一个先进工人出了三个坏紗；一个操作差的工人出了60多个坏紗。群众看到这种眞人眞事，思想統一了，因之就立卽形成了学习技术的高潮，解决坏紗的办法也越来越多，坏紗逐周下降，到战役的第三周，就由10.25%下降到2.89%。显然，沒有向工人交底，沒有組織工人大鳴大放，就不可能設法統一思想，也就不可能創造出奇迹来。

其次，由于“战役”的目标明确，在統一思想的基础上，可以集中力量，調动一切积极因素，使之在短期內取得良好的效果。如京棉三厂在第一“战役”中，党委提出：前部为后部，上班为下班，科室为車間，保全为运轉，全厂一条心，全力为提高产品質

量而奋斗的号召后，就出現很多互創有利条件、互相支援的动人事迹。并粗車間为減少粗經粗緯造成的次布，全体职工展开了捉“磨姑”的热潮，半个月就消灭了7,000多个“磨姑”，使粗經粗緯次布下降2/3以上。京棉一厂由于連續二次“战役”，在职工群众中，“一盘棋”的思想深入人心，因此有人說，“战役”打完了，什么事都习慣了，只要一处动，就处处都动。

战役的第三个特点是可以充分交流經驗。各个厂在“战役”之后，都进行了評比、总結，工区与工区評比，个人与个人評比，班与班評比，車間与車間評比。在評比过程中，不仅要比指标，还要比措施。由于有了評比，因而各班、各組都不甘落后，互相学习。京棉三厂的保全工人、当車工人不仅在本厂学习，还到京棉一厂去学。因此，通过評比，不仅检查了工作，也促进經驗的及时交流。

此外，战役的时間較短，一般不超过20天左右，这样就有一定时間来进行休整，使群众不至于长期紧张，先进經驗也有时間进行总結。同时，时間短，也促使各部門必須措施及时跟上，否則将达不到“战役”目标。“战役”的形式也比較生动、活泼，容易吸引广大群众参加。

三、正在进一步开展中的厂际竞賽

以上是北京地区厂內竞賽的几种主要形式。随着全市工业紅旗竞賽的开展，紡織工业厂际之間的竞賽也正在形成。

厂际竞賽是开展以“大闊技术革命、开展高質、高效、低耗为中心”的紅旗竞賽运动。竞賽是按行业分成棉紡織、毛紡織等七条辮子来进行。竞賽的要求是主要产品質量、成本和效率方面，大多数厂达到全国先进水平；在企业管理領导方法上有較大的跃进；要把群众的覚悟提高一步。評比內容是要在全面完成国家計划的基础上，比質量高、比效率高、比消耗低、比进宫展品好（进全国工业展覽館的展品）。竞賽項目統一口径后，各厂自訂竞賽指标，然后由小組会議审核通过，作为竞賽指标。北京市这次組織紡織工业竞賽，是把評和比分开，要求多“比”少“評”。具体的說，也就是每月至少比一次，并組織交流經驗；每季評一次，評的时候既要評指标，也要評措施，比干劲，比領导作风，比管理水平，不但要比跃进的程度，还要比跃进的幅度。

北京市紡織工业在这次“二高一低”的紅旗竞賽中，有以下两个特点：第一，竞賽指标的高低由各厂自行制訂，局不作統一規定。这是基于北京的紡織工业还比較年青，基础不一致，制訂統一竞賽指标水平，势必有些厂望尘莫及，丧失信心；相反，也必定有些厂輕而易举的拿到紅旗。此外，是厂比其他地区少，而各厂之間設备条件、新旧基础、規模大小，生产品种相同的只是极少数。根据上述原因，在保証完成国家計划的基础上，分别制訂竞賽指标水平，經过小組会議通过，还是比較“落实”的一种办法。第二，把評、比分开进行，多比少評。可以設想，要进行一次認眞地全面地的評比，必須要花費一定的时間、而每月各厂領导和局領导将一定的时間放在評比上，不能抓紧生产，这对生产是不利的，但如果一个季評比一次，那么又不可能及时交流經驗，传播消息，組織追赶先进，因此，每月比一比，对口比；单項指标比，就可以經常发現先进与落后面，并交流經驗，所以还是有好处的。每季終了，再全面地評一次，評比行业中的紅旗，这样既可以使运动保持經常，又可以达到交流經驗、共同促进、提高的目的。

上海針織工业竞賽紅旗招展

周祥根　孙国斌

为了适应人民对針織品日益增长的需要，实現更大、更好、更全面的跃进，一个群众性的紅旗竞賽正在上海針織工业四万多职工中热烈展开。

上海針織工业1959年的任务是十分光荣而艰巨的。总产值将力爭比58年增长54.44%；产量，內衣增长90.71%，花袜增长54%，手套增长55.38%；劳动生产率增长48.67%，利潤增长113.04%。而且，这是以不增設备不添人为前提的。

从信心不足到信心百倍

今年一月初，部分干部对59年的任务信心不足，松劲泄气。在抓生活以及批判了加班加点的現象以后，思想上产生了新的糊涂观念，偏于另一个极端。認为“加班加点取消，工时減少了，生产必然下降”。看不到实現今年更大跃进的必要和可能的条件。由于干部中較普遍的存在着松劲情緒，而放松对生产的領导，使一月份上半月生产出現普遍下降趋势。內衣产品只完成計划84.52%，比去年12月份下降17%；袜子完成95.77%，下降27.5%，个别厂只完成計划35.77%；手套完成情况也不好。

根据以上情况，公司及时进行研究，做了三件工作。第一，把所发現的松劲情緒向各厂作了通报。接着召开了厂长会議，分析当前計划完不成的原因，及时指出了方向，澄清了部份干部中的糊涂观念。第二，树立先进，組織生产友誼竞賽。把永康等厂扭轉松劲情緒，由欠产到完成計划的先进事例，向各厂作了介紹。并請商业部門介紹了針織品市場供应情况。第三，派工作組下厂，分工包干，分别抓生产，开各种小型現場会議，交流經驗。接着，用談形势摊情况的办法，全面发动群众掀起了一个“鼓足干劲赶先进，完成任务迎春节”的竞賽热潮。竞賽中，广大职工以分秒必爭的冲天干劲，进行了一場搶产量、保質量的战斗，終于在短短十天內，在不加班不加点的前提下，超額完成了一月份計划。

春节后，又在全行业开展了一个以高产、高質和提高劳动生产率为中心的比思想、比指标、比措施、比发动群众的全面跃进的厂际紅旗竞賽。

二月廿日上海市委工业会議后，工业战綫上擂起了向59年更大跃进进軍的战鼓，整个上海都在沸騰。各級領导干部提高了認識，明确了方向，鼓足了干劲。思想上澄清了各种糊涂观念和錯誤看法，明确認識到实現1959年更大更好更全面跃进的必要性和可能性。广大职工在工业会議的鼓午下，更是信心百倍，积极响应市委号召，决心“跳一跳，把果子摘下来”，做到“一人頂一个半人”，以更出色的成績向党献礼。全业紅旗竞賽运动向前蓬勃发展，从少数厂到多数厂，从这部份厂到那部份厂，从局部到全面，从一种竞賽形式到多种竞賽形式，形成了一个声势浩大的你追我赶的生产高潮。經过三月七日行业跃进誓师大会的召开，更把紅旗竞賽的生产运动推向了新的阶段。

变欠产为超产

紅旗竞賽开展以来，虽只一个多月，但

立竿見影，迅速地显出了它的威力。

1.全面完成計划，变欠产为超产。用事实打破了“生产下降不可避免論”，全面鼓起了干劲。一月份好多厂上半月生产未完成計划，普遍欠产；竞賽后，不但抓回欠产，而且超額完成了一月份計划。

在工时压縮（不加班加点）、人員減少（家庭工）的情况下，第一季度总产值比計划超額22.67%，为去年同季的173.72%。产量：內衣完成118.76%，袜子110.12%，手套119.49%，除袜类因限产增长較少外，內衣、手套都比去年同季增长近70%。質量，也有所提高，如內衣正品率由97.95%上升到98.41%。

2.紅旗竞賽也推动了技术革命的开展。各厂大闊操作革命，大搞自动化、机械化、連續化，提高了劳动生产率。不少厂开展了以提高操作水平为中心的能手竞賽运动，縮短了先进与落后的差距。如永康袜厂是一个手搖机袜厂，自从在厂內开展能手竞賽运动后，平均每人产量提高了6双。手套厂半自动小横机在好几个厂中試制成功。內衣厂針織机的高速多路正在积极推广。元兴漂染厂是66个工人的中型厂，在大搞机械化、自动化、連續化后，全厂已基本消灭笨重的手工操作，日产量已由600匹（絨布）提高到900匹以上；好多大厂漂整車間的生产水平都不及这个厂。

3.竞賽的深入展开，还带动了其他各項工作的跃进。如生产管理上，計划被群众所掌握，統計工作要求及时，生产情况每日向群众公布，这样也就推动了管理工作上的跃进。

竞賽的四个环节

第一，抓思想，鼓干劲；找对象，算細帳；查原因，攻关鍵。

竞賽初期，思想阻力很大。不少厂的領导干部認为：“58年成績很大，59年刚开始，来日方长，不必急”，因此竞賽冷冷清清，少数厂坚持要求修改計划。由于領导干部背上各种思想“包袱”，也影响了部份职工的积极性。

在局的領导下，公司配合各区委，采取层层动員，步步上馬，树立标兵，相互促进的办法，从干部到群众，进行了反反复复的思想教育，帮助各級干部丢“包袱”鼓干劲。

在进行思想教育的同时，組織产品相同的厂厂之間、車間之間对口检查，采用“摊情况、作比較、找矛盾、查原因”的办法，相互帮助找目标，挂鈎竞賽，攻关鍵。例如国針厂成衣車間第三工段41人日产500打，而上內厂同品种工段16人日产450打，相互对比检查后，国針厂工人感到竞賽目标明确了。經过这种对口检查，各厂各車間、小組都找到了具体竞賽方向，紛紛提出“赶上服，超百达，苦干、巧干三月，夺取行业先进！”，“厂虽小，志气高，赶景福，超邑庙”，“苦战二月超勤余，夺取先进迎五一”等响亮具体的口号。

第二，多种竞賽形式，条快內外結合，指标鮮明可比，一环紧扣一环。

到目前止，全市119个厂都訂出了本厂年（季）度竞賽指标，参加厂际紅旗竞賽，其中有95个厂，占总数80%，参加了厂际各种对口竞賽。对口竞賽的形式主要有四种：①区域性的集体对口，賽全区完成計划平均实績。例如卢湾区五个內衣厂和沪东五个內衣厂对口。这种竞賽形式的主要优点是厂厂之間帮助搞大协作，共同跃进；②产品相同，規模相近的挂鈎竞賽，这种竞賽形式的特点是可比性强，成績硬碰硬；③一个区或一个行业总支范围內的厂厂对口竞賽，例如蓬萊区有三个行业总支共13个厂，他們就分成三个小組进行竞賽，目标是經过检查評比出来的第二本帳，这个竞賽由于地区相近，因而領导集中，交流經驗及时；④在各种厂际对口竞賽的下面，同产品車間的对口竞賽。这种竞賽由于設备、产品相同，指标具体，

因而可比性强。在厂际竞賽的同时，各厂內部还組織了車間（工序）之間、班班之間、小組之間、个人之間、科室之間的各种竞賽。多种竞賽的形式，把全厂工人都組織到了竞賽中来。

区域性集体竞賽的基础是厂厂之間的对口竞賽，厂厂之間竞賽的基础則是車間之間的对口賽，而在一个車間內班班、組組、个人之間的竞賽又是整个紅旗竞賽的基础。由于竞賽形式多种多样，使条条（行政抓）块块（区委抓）、內外完全結合起来，擰成一股繩；有机联系起来，相互推动，一环紧扣一环，使竞賽步步深入，一浪高一浪地推动了各項工作不断跃进。

第三，苦干巧干結合，在轟轟烈烈的大竞賽中掀起一个群众性的技术革命高潮，这是实現竞賽指标的根本保証。

竞賽高潮出現的初期，比較多的依靠干劲，因而成績不巩固，完成計划忽高忽低。各厂領导发現了这一情况，及时提出了“比先进、学先进、赶先进、大闖技术操作攻破技术关鍵”的口号，引导群众“人人动脑、处处革新”，掀起一个技术革命高潮。

內衣縫紉車間和手搖机袜厂的工人个人之間展开了一場比改进技术操作、提高台时产量的竞賽高潮。例如国針厂工人看到上內厂工人产量比自己高达一倍，一个星期連續去上內厂参观学习10次，回来大搞操作革命，产量直綫上升，原訂日产量2850打，三月上半月实际平均达到3505打。上袜二厂縫头工人到統益袜厂上門拜师学习操作后，产量从原来10打提高到12打半。永康袜厂产量提到630打后，跃不上去了，就展开能手竞賽并組織各种快手表演。全厂297个工人，原来在水平綫以下的有141人，改进操作方法后，减到75人，全厂产量又增长17%，質量正品率达到99.72%。

随着操作革命的开展，大闖設备机械化連續化的运动也蓬蓬勃勃开展起来。大明手套厂生产手套全部靠两只手操作，产量提不高，經过全厂职工巧干，只化50元，改制成功一台自动化手套机，可以提高产量一倍。

苦干与巧干相結合的关鍵，首先在于竞賽指标和具体的技术組織措施合而为一，貫彻“十分指标十二分措施”的精神。其次是个人对口竞賽对象必須和包教包学、姊妹合同、师徒合同結合起来，相互学习，共同提高，并集中一些全厂全市能手組織观摩表演。第三，通过“摊情况找矛盾”排出本厂、本車間、小組薄弱环节，发动职工集中目标攻关鍵，这样目标明确，力量集中，收效大。

第四，定期評比，及时总結，树立先进，不断跃进。

竞賽中，个人生产一般每半天公布一次，小組成績一天公布一次（以上大都是群众自己公布）。厂际对口竞賽隔天公布，全业竞賽五天公布。竞賽成績的随时公布，及时鼓动，使竞賽始終保持热浪奔騰的“白热”阶段。

群众性的生产竞賽，由各厂每旬小評，每月大評，季度总評；厂际竞賽由公司負責，每月小評，每季大評。厂际竞賽总的評比方法，是按各个竞賽对口組（全业共有26个）为单位，先由各厂发动群众总結，然后按对口組开会听取汇报，現場检查，評比交流，树立先进。

評比中，由于既抓住高产高質和提高劳动生产率的中心，同时又抓全面跃进；既評完成国家指标，同时又評各項措施的貫彻；既看到全业最先进水平的厂，又注意到各厂原有基础和跃进的速度，因而使各厂以及每个人都有力爭提高一步夺取紅旗的希望，鼓励了群众的积极性。

学先进浪潮漫卷都錦生

苏　烈　山

最近一个多月来，杭州都錦生絲織厂掀起了一个热火朝天的“人人学先进，掌握新技术”的竞賽热潮。通过竞賽和运用“三結合”的方法，总結出了四大操作法，使工人技术水平空前提高。一季度中，不仅生产水平大大提高，而且綢緞正品率也有显著进步，全厂19种綢緞品种中，已經有15种消灭了次品。

巨大的潜力

去年年底，都錦生在考虑制訂1959年跃进規划时，曾經准备进一步扩大工厂范围，增添一批机械設备，并扩建一个年产500台織綢机的保全車間……，但今年初，在省委召开的工业交通干部会議上，确定都錦生絲織厂不但不增加設备，而且还要調出116台自动織綢机。这个消息传到厂里后，几个領导干部的思想都扭不过来，認为这样还能实現更大的跃进嗎？因此原来的热情一下就冷淡了下来。

党的八届六中全会的决議和省党代大会的召开，启发了这个厂的領导干部，重新鼓足了干劲。通过学习，进一步明确了“全国一盘棋”方針的重大意义，也更加明确了发揮人的主观能动性的重大作用。在这个基础上，发动群众运用大鳴、大放、大辯論、大字报的方法，总結了1958年大跃进的經驗，評选了1958年社会主义建設积极分子，既肯定了成績，又揭发了当前生产上存在的問題。党委会十分重視职工群众提出的問題和建議。經过分析，認为生产上的主要問題是机器利用系数低，劳动生产率不高，阻碍更大的跃进。經过測定，全厂的机器利用系数平均只有77%。織錦緞先进工人的机器利用系数，达到了88%以上，而个别落后的只有66%；美丽綢先进工人的机器利用系数高达90%左右，而个别落后的只有62.7%。計算一下：如果机器利用系数能够平均达到85%，全厂就等于增加40台織綢机的生产能力，一年可以增产綢緞50多万公尺，生产效率可以提高11%。同时，他們还进行了具体分析，認为机器利用系数低的主要原因，是近年来扩大看台后，工人操作水平沒有紧紧跟上，同时去年又吸收了大量新工人，技术不够熟練，生产效率不高。以織錦緞和美丽綢两个品种为例，88个工人中，达到平均先进水平的只有19人，而在平均水平以下的却有47人，占半数以上。美丽綢台时产量最快的工人达到3.75公尺，最慢的只有2.65公尺，竟差40%之多。通过这些分析，，使这个厂的領导干部清楚地看到了企业的巨大潜力，同时明确了必須首先在工人操作上进行一次技术革命，使落后的赶上先进，先进的更加先进，才能力爭1959年更大更好更全面的跃进。于是，党委决定在全厂范围内，按不同品种比先进操作，展开群众性的学习与掌握新技术的运动。

竞賽的开端

在厂党委的領导下，由党委委員杜錦

党委書記赵玉温和先进工人王阿尧等一起研究，总結操作法

林、倪全昌挂帅，成立了有領导干部、工人和技术人員参加的“三結合”領导小組。指定了技术人員金逸林、蔣智欽等負責測定、分析、总結先进操作經驗的工作。并首先在織錦緞、美丽綢、140軟緞等五个品种中，采取集中先进工人的方法，展开了比先进操作竞賽；同时組織广大职工观摩、学习。为了集思广益，还邀請了杭州市和湖州市十多家兄弟絲織厂的先进工人，到厂里来参加竞賽。

开展比先进操作竞賽，也并不是一帆风順。开头，有些人对比先进操作竞賽不重視；少数人对参加比先进操作竞賽的人不大服气；还有些人認为反正大家都是捏开关柄的，織綢操作总是老一套。因此观摩比先进操作竞賽的人不很多。部分領导干部看到这一情况，曾一度对竞賽方法产生了怀疑，打算“收兵”。厂党委書記赵玉温同志及时注意了这个問題，深入了解情况，发現比先进操作竞賽不到三天，全厂的机器利用系数已經有了提高，产量有了上升；同时也发現有許多新工人特别重視竞賽，一有空就奔向車間，观摩先进工人的操作；并且还发現部分沒有被組織参加竞賽的工人，也积极主动地向領导提出要求参加。根据这些情况，厂党委立即召开了各車間領导干部的扩大会議，具体研究分析了当前竞賽情况和思想动态，認为比先进操作竞賽本身已經推动了当前生产；新工人所以特别重視竞賽，是因为他們最容易看到别人比自己先进的地方，好学习。同时肯定，只要向广大职工进行宣传教育，大家一定都有学习和掌握新技术的迫切要求，而观摩人数不很多的主要原因，就在于領导上組織工作和思想工作还做得不够細致。因此，肯定不是竞賽方法問題，而是思想方法問題。于是，党委立即在职工群众中进一步进行了动員和教育，大講形势任务，大鼓干劲，說明互相观摩、学习、大闖技术革命的重大意义，并允許工人自动报名参加比先进操作竞賽。經过这一次动員，整个工厂沸騰起来了，你追我赶，学先进、赶先进的竞賽运动，頓时形成热潮，竞賽范围由織綢車間扩大到准备車間，全厂95%以上的工人投入了竞賽运动。职工們反映說：“这样的竞賽，眞是貨眞价实，眞刀眞枪”。

一方面改进操作，一方面改进机械。該厂保全車間創造成功了“活箱保險”，可以解决絲織厂长期未能解决的“軋梭”事故。

“三結合”总結經驗

在比先进操作竞賽中，通过运用“在党委統一領导下，实行領导干部、工人和技术人員三結合”的方法，总結出了織錦緞、美丽綢、搖紆、拈絲等四大操作法。这对提高工人技术水平和培訓新工人，都具有重大的意义。

在竞賽过程中，这个厂的領导干部如党委書記赵玉温、厂长裘南安、車間支部書記倪全昌等，經常深入車間观摩工人操作，和技术人員一起研究分析操作特点。如在总結織錦緞、美丽綢操作法时，有人認为检查綢面应从左到右，有人認为应从右到左，有的認为应該調节紆子大小，有的認为不必調节。車間支部書記倪全昌就和技术人員、工人一起討論，并深入現場观摩。他們根据竞賽中先进工人的測定資料，具体分析了不同操作的利弊，最后統一了意見，总結出了“检查綢面，从左到右”、“調节換紆，爭取主动”等操作經驗。这样做，受到了职工的热烈欢迎。

通过“三結合”总結先进操作經驗，不

仅加强了党对生产技术工作的領导，还充分发揮了技术人員的作用。許多工人的实践經驗，經过技术人員測定、分析，就总結出了要点、做法和作用。几十年来，由于絲織厂从来沒有一套系統的操作法，因此工人的操作比較混乱。現在工人們看到自己的操作經驗总結成了操作法时，都高兴得跳起来。他們說："棉紡厂有郝建秀工作法，繅絲厂有立繅工作法，現在我們也有了織綢操作法。"同时，通过"三結合"的总結經驗，对技术人員的教育也十分深刻，使理論和实践紧密的結合起来。例如技术員韓智欽在总結拈絲操作法时，他一直認为是用右手捏筒子的，因此在初稿上写了一条："右手捏筒，大姆指和食指捏絲，左手也捏絲。"可是工人們

技术員金逸林正在測定先进工人顧永康的操作

一看，都說："不对，不对，怎么能用右手捏筒呢？"經过实地观摩，原来工人們都是用左手捏筒的。因此韓智欽深深体会到，理論知識必須和实践經驗結合起来，要使理論知識能在实践中发揮作用，必須老老实实地做群众的小学生。

丰硕果蓓蕾初放

总結先进經驗本身并不是最終目的，主要目的还在于更好更全面地推广先进經驗，使广大职工群众迅速地学习与掌握新技术，以便在生产上大显威力。因此，都錦生織綢厂一方面組織职工开展竞賽，系統地总結先进經驗；另一方面，迅速地发动工人学习推广先进操作經驗。如老年織綢工人余存賢，过去一向次貨最多，产量最慢，月月完不成計划，每天交不出班，别人下班了，他还得留在机上处理自己造成的"拆糙"等病疵，而且往往推客观原因。通过比先进操作竞賽，他看到了先进工人的操作，眞是贊叹不絕，相比之后，終于找到了自己生产不好的症結所在。通过虛心地学习先进操作經驗后，生产已大大提高，經常能超額完成生产計划。又如織錦緞織綢工許金貴在学习先进操作經驗后，台时产量从0.6公尺提高到0.7公尺；美丽綢織綢工毛荣华学习先进操作經驗后，台时产量从3.339公尺提高到3.368公尺。准备車間搖紆学徒工罗慧娟学习了"双手換紆"等先进操作經驗后，搖紆日产量从900多只增加到1,200多只，而且質量很好，她表示要更好地学习，爭取在最短时間內，赶上先进工人的水平。

目前，都錦生織綢厂已有98%以上的工人，訂出了学习先进操作經驗的具体規划，提出了学习对象、学习內容、学习方法和学习期限，党委还专門組織了有領导干部、工人和技术人員参加的检查小組，帮助工人学习、推广先进經驗，来进一步推动全厂的技术革命运动，把生产推向新的高潮。

打結先进工人徐茶花在学习先进操作經驗后，技术水平大大提高，一分鐘能打結14个。

推行两参一改的初步体会

中共郑州国棉二厂委員会

随着整风运动和两参一改的深入发展，我們曾以革命的精神，将本厂的組織机构先后进行了四次精簡，把原来的16个科室紧縮为一个厂长办公室，干部由304人減少到23人，党群干部除党委会还留有3个干部（这3个人包括在23人內）外，工会和共青团現在都沒有脫产干部。干部人数占全厂职工总数的比例已由1958年初20%減少到1.4%。領导体制由四級改成了三級，同时下放了部分权力，改革了一部分規章制度，业务手續也大大地減少。整个企业的面貌发生了根本的变化。干部克服了“三风”“五气”；进一步提高了工人当家作主的思想。确立并巩固了干部与工人之間的同志式的互助合作关系，給大搞以技术革命为中心的群众性的生产翻番运动，打下了良好的政治思想和組織基础。

干部参加劳动

从我厂干部参加劳动的发展情况看，共可分为四个阶段：第一段是貫彻中央关于干部参加劳动的指示。科长以上的干部每周到車間参加半天劳动，作普工活。一般干部参加厂內义务劳动，这一段的目的不明确，只是参加一般的体力劳动。

第二段是学习农村种試驗田的办法。党政工团科級以上的干部、工程技术人員、一般干部都分别到一个小組里去劳动，并实行了三包（即包小組的政治思想与中心工作和生产計划的完成），五同（吃、住、劳动、学习、娛乐）；以普通劳动者的姿态参加劳动，服从小組长的領导，遵守小組紀律，以学徒的身份和老师傅訂立师徒合同，学习一門生产技术知識，每周参加一天劳动，这样虽然学了一些生产知識，因为时間短促也解决不了生产中的根本問題，起不到指导生产的作用。

第三段是干部輪流下去，重点試行带着自己的业务去参加工区劳动。当时車間情况是：提高車速以后原来的工作法被打乱，生产效率低，断头多，白花多。不解决这些問題，就完不成生产任务，可是領导上也拿不出办法来，这个事实告訴我們必須搞試驗机台，找出解决問題的办法，否則就不能改变目前的生产状况。于是我們便搞了一个三結合的試驗机台。經过一段摸索之后，才找出了适应高速的工作法，并总結了这一經驗，召开了現場会議，問題才算得到了解决。

第四段是干部經常参加劳动。在第一批輪流下去参加为期一月的劳动中取得了經驗的基础上，党委根据党的指示，在1959年元月向全体职工提出了“三不要，翻一番”（不要人、不要錢、不增添設备，棉紗年产量增长一倍）和試行搞“无脫产干部管理厂”的号召。为了組織实現翻番計划，从全厂現有的138个干部中拿出党委副書記王明先等115人（厂里只留下23个人坚持日常工作）編为四个工作队，分别去到輪班和小組进行不脫产或半脫产的劳动。在这批干部下去时，党委对他們提出了如下要求：（一）掀起技术革命高潮，大搞群众性的翻番运动，以保証翻番計划的实現。（二）巩固提高“两参一改”“三結合”，把带下去的业务交給群众管理，提高工人的管理水平。根据两参一改的要求，改革規章制度。（三）作到“三化”“三扒”“三結合”，放下干部架子与

工人群众打成一片，共同研究解决生产中的关鍵問題。（四）下去的干部有职有权，使問題在小組輪班解决。

两参一改的实践証明：干部下去参加劳动首先必須認眞学习党的指示和外地的經驗，并結合本厂的实际情况加以运用；同时还要破除迷信，解放思想，树立敢想、敢干、敢打破常規的共产主义风格，排除前进道路上的一切障碍；干部下去参加劳动必須有明确的目的，不单是为了劳动而劳动，而重要的是为了解决生产中的关鍵問題，提高劳动生产效率，依靠群众，改进企业管理。

工人全面参加管理

实行工人参加管理时，不少人存有“三无”“四怕”思想，即一无文化，二无时間，三无生产管理知識缺乏具体办法。因此就产生了怕麻煩，怕得罪人，怕管不好搞乱了，怕互不支持互爭时間互不协作，搞不起来的四怕思想。根据这种情况，党委决定政治挂帅，首先进行了文件学习，提高工人的主人翁責任感，并以工人能不能参加管理，能不能管好，怎样才能管好为題开展了辯論，解放了思想，破除迷信，树立了敢說敢做敢管的共产主义风格，克服了“三无”“四怕”思想，以主人翁的姿态参加了小組的管理工作，繼而又召开了現場会議，总結推广了工人参加管理的經驗，从而奠定了工人参加管理的信心。

为了使小組形成一級領导，首先下放了三权（人、財、机器）和計划、技术、人事教育、成本（实物核算）、生活福利等五大管理。接着便根据个人特长与业务相結合，个人喜爱与培养干部相結合，人人有事干，事事有人管等原則，确定了参加小組管理工作的人选——生产管理員、計划統計員、技术管理員、竞賽組織員、工薪考勤員、成本核算員、安全生产員、生活福利員、政治指导員、宣传鼓动員等十大員。建立了以党小組为核心、四长（党小組长、生产小組长、工会小組长、团小組长）为骨干，在党小組統一領导下的分工負責制，使小組成为一級領导。根据小組职权范围，研究处理本小組的重大問題，并要按照党小組的决議，分工負責来进行工作，充分发揮各个小組长的作用，按时或提前完成自己所分担的工作任务。党的小組长負責小組的全面領导，抓政治思想教育、以技术革命为中心的群众运动、每个时期的中心工作；生产小組长兼任生产管理員，在党小組的統一領导下，依靠群众完成生产計划，重点帮助計划統計員、成本核算員等的工作；工会小組长以組織竞賽，推广先进經驗为主，并帮助生活福利員的工作；团的小組长要当好党的助手，掌握和了解青工的思想，发动青年参加竞賽。

为了搞好小組管理工作，主要抓住了三个会議（每天一次碰头会——分析当天生产完成情况；每周一次生产会；每月一次检查評比会——检查十大員的工作，总結交流工作經驗）；一个安排（每月安排一次工作，包括十大員的活动时間安排在內）；三个方法：（一）半月进行一次业务分析，結合生产会議检查各員的工作，解决生产中的关鍵問題，有重点的抓住一两个問題，发动大家分析研究，找出原因，提出改进意見。（二）开設管理园地，建立业务記录本，每員一册，将自己当天的工作情况和对工人工作的检查情况登記起来，每周一小結，作为业务分析会的資料准备工作。（三）用图表管理，将主要生产指标完成情况填在各种图表上边，貼在管理园地，讓工人观看。目的是为讓工人及时看到自己的生产成績，作到心里有数，以便促使他們更好地完成生产任务。

工人参加管理的經驗証明：非但不会把企业搞乱，而且管得特别的好。节約了人力、物力和財力；改善了干群之間的关系；进一步树立了工人自己当家作主的思想，充分发揮了生产积极性和創造性，提高了劳动生产率。出現了人人都作思想工作，人人关心生产和以厂为家的新风尚。这就为实現翻

番計划和深入地进行"两参一改"，实現"无脫产干部厂"，打下了非常有利的基础。

改革不合理的規章制度

随着整风运动的深入发展和"两参"的推行，群众对厂的組織机构、領导体制和原有的規章制度提出了許多改进意見，并且要求废除那些不合理的規章制度。于是我們便以大刀闊斧的精神，大大精簡了組織机构，改变了領导体制，并且本着便利工作、有利于生产、有利于大搞群众运动和統一領导的原則，改革了不合理的規章制度。

在改革不合理的規章制度方面，我們有以下几点体会：

（一）不利于生产的一定要改。如材料員过去只上白班，夜里机器上的零件坏了，領东西就找不到人；如超过了預算，就是找到了人也不发給，还得再办几道手續才能領到东西。現在材料員住到仓庫，仓庫內昼夜有人，什么时候用材料都可以去領，而且減少二道手續，停工待料現象沒有了；特别是在工人参加管理以后，如果仓庫里某种材料缺少了，工人就自己动手进行修配制造（如毛刷、鉄皮鈎、三角皮带、机件等），有些自己不会做、从市場上也买不到的，工人們就到废料中去找，名曰："材料抗旱"。这样不仅为国家节約了大批資財，同时工人也懂得了"不当家不知柴米貴"的道理。

（二）有利于生产和群众运动的要"立"。在开展落紗工竞賽中規定把紗甩到地下要扣分，結果工人不敢用力甩，增加断头，同时也不符合陈树兰落紗工作法的四个特点（下輕、抓紧、提低、用重）。因此，就取消扣分制度，解决了工人怕扣分問題，提高落紗效率。

（三）有"破"必須有"立"，才有利于生产和統一領导原則。如鋼絲車加速以后，落筒时間，还是执行原来抄一次車落三次筒的制度，結果造成輕重棉条不分，影响了棉紗質量，发現后由抄一次車落三次筒改为四次落筒制度，既解决了輕重条不分的問題，也提高了棉紗質量。

总之，我厂两参一改有了新发展。但干部参加劳动和工人参加管理还沒有一套系統的經驗，有些問題要进一步研究，必須围繞着当前翻番运动，深入貫彻执行"工业宪法"，保証1959年跃进計划的实現。

生产小組优越于副工长制度

郑州国棉五厂厂长　焦正大

我厂在推行“两参一改”經驗时，已将副工长制度改为生产小組。半年多来的实践証明，这是适合新的客观情况的。近来又明确了小組为企业的一級組織，这是“两参一改”的新发展。生产小組是企业的最基层单位，企业計划能否完成，关鍵又在小組，为此，我們对这个基础工作非常重視。今年1月份，我厂党委研討了这一工作，并抽調60余名工人、干部組成工作組，专門进行小組整頓和技术学习工作，目前已摸到了一些問題，現为“抛砖引玉”，提出和大家商榷。

生产小組的优越性

从我厂目前情况来看，公开不贊成生产小組的人是沒有的。但留恋副工长制度的思想仍然存在，有些同志認为副工长制度簡单、集中，这种看法我們不贊成。指派的副工长是一长独权，而民主选举的小組长是四长商討，从表面上看，前者是簡单，后者較复杂，从效果上看，前者是“空中楼閣”，后者有群众基础。那个好和舍取誰，一看这个事实自然明白。因时間尚短，我們对生产小組的优越性，只能粗浅的提出如下几点看法：

1.生产小組較副工长制度能减少人民內部矛盾。从我厂傅美荣等四个典型小組可以看出这个問題，她們四长先从关心本組每个成員着手，而后达到每一个成員关心机器和生产計划的目的，事事爭取主动，人人政治思想挂帅，彼此关怀，团結一致，使小組成了一个友爱和睦的大家庭，亲如同胞兄弟姐妹。这就是說，小組多关心大家，大家就关心生产。副工长制时，有些副工长不虛心，学习了半年就在二、三十年工龄的老工人面前摆副工长架子，机器坏了修不了，工厂的知識知道的也很少，再加上作风不好，群众就不拥护，这样想把生产搞好，是不可能的，矛盾多，也是可以理解的。經驗証明，生产小組比副工长制度好。

2.生产小組搞好了，可以逐漸减少职能管理人員，小組內設有几大員，如果各大員的业务都逐漸熟悉了，就可以逐步代替許多职能人員的工作。

3.可以縮短消灭体力劳动与脑力劳动差别的时間。随着工人参加管理，职能管理人員逐漸减少以及工人的科学技术文化水平的不断提高，干部和工人都有管理和生产知識，大家都是生产者，又是管理者，既能动手，又能动脑，因此，这个差别就不大了。我們認为抓住生产小組，从生产小組着手消灭这个差别，时間会更快一些。

4.由于上述三个原因，劳动生产率将会大大的提高，产品成本也就可以大大降低。

巩固提高生产小組的几个問題

（一）小組长的三个条件：（1）政治

思想进步；（2）有一定組織領导能力；（3）具有一般技术水平。这三个条件必須严格掌握，同时在民主选举后还要繼續宣传教育，小組长更应經常拿这三个条件来衡量、检查和鞭策自己，特别是第一条最重要，生产組长技术再高，沒有政治挂帅是搞不好工作的，織整車間在选举前有个組长，技术很不錯，但由于政治思想落后，就数他那个組搞的最糟。傅美荣、郭麦穗都是普通的落紗工人，可是由于思想政治挂了帅，把小組搞的很好，她們的小組都是先进小組。

（二）搞好小組的六項标准，也是小組的奋斗目标：（1）树立党的領导核心好；（2）政治空气高，团結协作好；（3）全面完成計划好；（4）安全生产，机器保管保养好；（5）政治技术学习好；（6）关心群众生活好。

（三）生产小組的責任制：（1）領导小組成員研討完成和超額完成国家計划的各項措施；（2）負責本組成員的調配、考勤、教育、請假等工作；（3）合理組織与使用劳动力，节約各种原材料；（4）在不变动机械状态的情况下，試驗技术革新項目；（5）做好本組的安全生产、治安保卫和清整洁等工作；（6）做好本組的宣传和共产主义教育工作；（7）組織本組开展劳动竞賽；（8）搞好本組的生活福利和文体活动。

（四）小組几大員的問題：根据半年多来的实践体会，我們認为以不强求一律为好，要因組制宜，可增可减，一般的以下几大員是需要的：①产質量检查員；②节約检查員；③文明生产检查員；④劳动竞賽組織員；⑤安全保卫員；⑥人事考勤員；⑦生活福利員；⑧宣传文体活动員；⑨技术革新員；⑩材料員。

（五）小組的交接班問題：在小組长普遍民主选举之后，因有的組长是值車工，如果由組长一个人来进行交接班是有困难的，应該实行对口交接，四长和四长交接，修机和修机交接，当車和当車交接，如此类推。这样做，不仅交接得清楚，而且可縮短交接时間，鍛炼了工人，密切了联系，加深了感情，这是大有好处的。

（六）四长的分工問題：要分工也要合作，这是个总原則。一般是行政組长管理生产，党、团組长管思想，工会組长管生活。为了做到人人、事事政治挂帅，四长都要注意做政治思想工作。

（七）小組的活动方式和时間問題：这个問題尚未摸出規律，不过从郭麦穗小組初步活动情况来看，对組內各員的活动时間应有个原則性的安排。四长商量，安排一个星期的活动，使各員交叉开輪流活动，但又不能机械执行。时間在下班后用15～20分鐘即可，月終可用1～2小时，視具体情况而定。

（八）組长和各員的兼职問題：如果組里人多，以不兼职为好，这样做才眞正符合大家管理的原則；如果人少非兼不可，也应尽量兼任与自己业务相近的职，一般的生产組长最好不要兼职。

（九）生产工人請假批准权問題：在生产小組比較健全的情况下，請假权可以全部放到生产小組掌握，因小組有定員，各項計划指标交給小組，小組就会想尽一切办法完成，因而对于人員应該如何管理以及什么情况給假或不給假，小組都会掌握得很好。

（十）小組的領导方法問題：要想搞好小組，必須学会走群众路綫，抓两头、带中間，学会用两条腿走路，抓生产、又抓生活，四长在党的領导下形成一个坚强的領导核心。細紗車間傅美荣小組其所以成为先进小組，在这几方面做的是比較成功的。

我們小組是怎样加强生产管理的

西北国棉一厂織布甲班五組

我們織布甲班第五小組在党的正确領导下，全体同志都发揮了冲天的革命干劲，在大跃进的1958年中被評为全厂的先进小組。今年以来，經过学习八届六中全会和省、市党代会的精神，同志們認識到了今年要更大更好更全面跃进的新形势，繼續鼓足了干劲，特别是省委工业生产跃进广播大会后，我厂大张旗鼓地开展了紅旗手运动，小組同志斗志更加旺盛，紛紛表决心，提保証，訂規划，誓当紅旗手，誓作紅旗組。我們在党支部的領导下，整頓了小組核心，抓紧了思想工作，加强了日常管理，开展了技术大練兵，猛攻生产关鍵，因而促进了生产大跃进，尤其質量跃进很快，三月1～18日下机一等品平均达到83.44%，比二月份提高了9.21%。現仅就我組是怎样从大搞机械状态着手，加强日常生产管理的情况，向大家作一介紹。

去年机器加速以后，由于我們技术能力赶不上高速化发展的需要，沒有很好的从机械状态方面下功夫，因而生产逐漸下降，这时我們便慌了手脚，放松了生产管理，打乱了一輪班工作安排，各項制度不能严格貫彻。組长为了赶产量，怕停車时間长，对机械检修很草率，甚至有一个时期上班后，只忙于处理停台，放松了机器检修，机械状态越来越坏，停台越处理越多，結果产量完不成，質量保不住，下机一等品由百天奋战时的98%，降低到二月份的74.23%左右。总支发現这个問題后，向我們反复强調要产量質量一齐抓，并指出要大搞机械状态，加强生产管理。在总支、支部的具体領导下，我們貫彻了行政的具体工作安排，以突击四类停台（換梭、空管、无故、断紆）、减少五大疵点（脫紆、双緯、稀紆、紆縮、跳紗）为主，加强了一輪班工作安排，严格貫彻了各項制度。

第一，認眞貫彻执行一輪班工作安排。接班前40分鐘，进車間作接班前的准备工作，正組长負責检查梭子，副組长負責检查机件、措施。检查出坏梭、机件，及时和上班組长交談調換，然后检查探針定位、梭子定位、罗絲松动和检查値車工接班清洁工作，正副組长調換坏皮結。

接班后，会同上班組长交談机器运轉和生产情况，了解机器发生了那些重大毛病，修理的程度如何，还有那些重点机台接班后需要繼續追踪，并清点所用工具及机物料的数量，然后正副組长各分96台車，进行巡視，在检修中分清輕重緩急，按先易后难的方法进行追踪检修之后，正組长負責修理紅牌車、大坏車，有空余时間检查値車工、上軸工的工作法，并給梭子房收梭子，交換梭子数量（指早班）；副組长进行有規律的机器預防，巡回检修，减少四类停台，并抽空检查換紆工的工作法。

交班前，做好一切交班前的准备工作，梭子、皮結、工具、用具，交清交够，生产及机器运轉情况交談清楚，不交重大坏車。下班后，召开班后碰头会，将当班全面情况用几分鐘时間在小組核心内进行研究。

第二，大搞机械状态，加强机器的检修

保养。我們提出每人每天要彻底消灭10台換紆停台，并加强了探針定位，N22毛刷等措施的保养，不起作用的及时修理。为了及时发現和糾正检修机器的缺点，每天检查机台检修記录簿，按照检查出的缺点及时糾正，直到缺点消灭为止。掌握生产規律，熟悉机器性能也是搞好机械状态的重要一环。平时工作中，我們特别注意磨梭机台的特点。如皮結皮圈的新旧程度，側板打棒的軟硬程度以及机器运轉的情况等，然后根据特点进行检修。提高技术能力是搞好机械状态的基本环节，除在練兵中实际鍛炼外，还經常向老师傅請教。

第三，积极主动地貫彻各項制度。为了貫彻梭子保养制度，除做好应做的工作外，我們还組織組长、上軸工利用业余时間或工作空余时間检查、調配、修理梭子，以及給梭子栽毛，因此我組在車上挂的坏梭，就比其他組少。为了貫彻各工种操作制度，我們分工进行了检查，正組长主要負責检查値車工、上軸工的工作法和上軸質量，副組长主要检查換紆工的工作法。另外还讓帮結工随时記录値車工、換紆工所造成的疵点，采取組长与帮結工結合起来进行检查的方法，更能說明問題，作用也比較大。

第四，依靠群众，发揮小組成員的助手作用。事实証明，要想搞好机械状态，加强生产管理，除了組长努力以外，还必須依靠群众，发揮群众的作用，对値車工主要要求起偵察兵的作用，作好各种疵点、坏車的偵察工作。一上班先讓値車工检查布边毛不毛，布边毛的，就在推梭盖上写个毛字；操作过程中发現主要停台也作出記号，換紆停台划个“十”，断紆停台划个“×”，使組长巡回到該机台时，进行检修（組长巡回一般二小时一次）。后来覚得这样还不够及时，于是我們又作了很多小旗，把主要疵点分别写在旗帜上。那台車出了疵点，就插上小旗，因而組长能及时发現修理，減少了停車等待时間。对上軸工主要要求上軸时帮助检查边剪、罗絲松动、皮結好坏等情况，并随时修正。換紆工主要是检查梭子数目、梭子好坏，每一个巡回作2～4台梭子的重点检查。

我們这样作的好处不但是发揮了群众的偵察作用，便于及时修理关鍵車，而且加强了群众的責任感，特别是发揮了群众的监督作用。

加强整体观念，搞好各班团結、协作是一个非常重要的問題。过去由于本位主义作怪，各班之間协作少，意見多，于是互相推托，对本組包干的检修区域重視，其他組包干的检修区不重視，結果还是小組机械状态不好，影响生产很大。为了糾正这一缺点，我們五个班的五組訂了保証書，还建立了每周一次联系会的制度，使互相交換意見，解决关鍵問題，促进生产跃进，运轉与保全之間的团結协作也很重要，过去保全平車不管机台的具体情况，机械地强調規格尺寸，因此平过的車不好用，停台高，运轉很有意見，通过五班会議，保全接受了意見，平車質量也提高了。

此外，我們小組在加强生产管理中，还注意发揮了十大員的作用。自两参一改的經驗在我厂推广后，我們始終坚持了工人参加管理，并加强工人参加管理工作中的思想教育和組織工作。最近有一些員不安心工作，产量长期算不出来，党小組长及时召集了小組核心会，研究分析了情况，找出了原因，主要是个别人怕麻煩；有些員的工作太重，担不起来。因此确定一方面对各員加强思想教育，另一方面給工作任务較重的产量記录員、工薪考勤員各配备了一个預备員协助工作，核心包干管理，因而現在产質量都能及时算出，及时公布，群众反映很好。

我們虽然作了一些工作，但还存在很多問題，管理工作还不够細致深入，机械状态

还沒有完全扭轉，生产計划还完成的不够突出。因此我們要进一步在党的領导下，加倍努力，克服缺点，鼓足干劲，繼續前进，爭取組內涌現出更多的紅旗手。

工人参加設計改装机台的几点作法

中共熊岳印染厂委員会

我厂为了实現1959年生产翻番任务，在去年第四季度，針对机台效率低的关鍵問題，用大搞群众运动的方法，充分挖掘企业的設备潜力，开展了一个群众性的大搞設計和改装机台的运动。經过全体职工的努力，現在漂炼、印花、染色、整装四个車間的主要机台，已大部分改装完成，并投入生产。机台改装后的效率，平均提高了2～3倍。全厂日产量由8万公尺提高到18万公尺。

我厂大搞設計和改装机台的主要作法是：

政治挂帅，开展两条路綫的斗爭

发动与組織职工大搞設計，改装机台，遇到了許多保守思想、教条主义和買桂思想的阻碍。当时对如何改装机台有两种不同意見。一种是部分工程技术人員主张搞大的、搞洋的，并主张把改装机台的任务只交給机动車間工人去作。另一种是职工群众主张搞土的，以土的为主，土洋結合，大家搞設計，大家搞安装。如按前一种意見进行改装，至少得三个月到半年的时間才能改装完。这样不仅完不成1958年第三本賬，而且1959年翻番也要受到严重影响。我厂党組織就支持后一种意見，批判了部分技术人員少慢差費的意見。因而鼓舞了群众的干劲，提高了工人大搞設計、改装机台的信心和积极性，使技术設計和改装机台很快地形成了群众性的运动。如染色車間卷染机改为連續軋染机，当党支部支持了工人提出搞土的，自己設計，自己安装，20天时間完成改装任务的建議以后，第二天工人就提出了改装机台設計方案。这个方案經領导干部、工程技术人員和工人研究結果，技术上毫无差錯，决定采用。这样使机台效率可提高五倍。

在大搞設計、改装机台的过程中，工人們对部分技术人員迷信書本的思想开展了斗爭。整装車間1#拉寬机身长23公尺，不仅速度慢（每分鐘45公尺），还經常掉鉄子，且只能拉花布，不能拉色布。于是工人提出了改短1#拉寬机的建議，不仅进度可由每分鐘45公尺提高到75公尺，而且能拉各种花布和色布。但有的技术干部却認为机身越长拉的越快，机身越短拉的越慢，这是書本上規定的，不能乱动。为此，工人群众就和他們展开了辯論。党委听取了群众意見，認为工人的意見是正确的，并立即付之实現。工人受到鼓舞，干劲冲天，一天两夜沒离开机台，就把1#拉寬机改装成功了。这个事实教育了工程技术人員，使他們相信了工人的智慧和力量，检查了自己的保守思想，积极地参加改装机台。

在发动群众改装机台时，发現有些制度把工人困得很死，如改装机台須經設計部門提出方案，工程师批准，然后批給机动車間执行。广大职工根本插不上手，影响了职工的积极性。党委根据这一情况，决定将設計和改装机台的权力下放給車間，这就大大鼓

舞了职工的积极性。工人說：“只要把机台改装任务交給我們，就能把它干好”。事实証明，这个制度改革后，不仅减少了审批手續，縮短了审批时間，更主要的是使技术設計、改革設备群众化。这次全厂改装了36台机器，从設計到安装生产，最长的只用20天时間，最短的只用一昼夜，試車都很正常。

抓住典型　迅速传播

在揭发与批判右傾保守思想、教条主义和賈桂思想以后，大部分人坚定了工人能改装机台的信心和决心。但是部分职工仍有怀疑。当染色車間工人自己提出設計，自找材料，并且自己动手把卷染机改成連續軋染机后，党委立即召开了現場会議，推广了染色車間的經驗。参加会議的百余名工人、干部和技术人員受到深刻的教育和鼓舞。提出“向染色車間学习，坚决自己动手改装机台”的宏亮口号。于是一个群众性大搞設計改装机台的热潮在全厂开展起来了。經过3天时間，各車間改装机台工作大为开展。漂炼車間电烧毛机改装为焦炭双层烧毛机，提高效率一倍。

三結合，群策群力，現場設計

这次工人群众大搞設計和改装机台，既沒有完整的图紙，又沒有現成的材料，主要是靠发动职工群众大鳴大放大辯論，开展群众性的献方献計活动。如染色車間提出卷染改連續軋染，老工人先后研究共提出了11个方案，經过多次討論，互相比較，一致認为老工人曲維信提出的方案最合理，仅是沒有浸水池，不能解决染色浸透均匀和布的白心子問題，因而大家提出补充一个浸水池，使之成为一个完整的方案。在設計、安装过程中，干部、技术人員和工人都到机器旁边，边研究，边設計，边安装和进行現場試驗，因而設計出来的机台結构簡单、性能良好。

在工人群众大搞設計过程中，車間領导干部、技术人員都和工人一起搞設計和改装，这样不仅能解决工人的技术理論不足和不会制画的困难，而且大大的鼓舞了工人的干劲，密切了工人和干部、技术人員的关系。如染色車間主任万世芳、技术員王胜石和工人一起設計改装、試車，深受群众贊揚。老工人曲維信說：“車間主任和我們一起設計、改装，一起灌洋灰，我們的劲头就更大了”。

互相支援，全面协作

材料和技术力量不足，是这次改装机台过程中遇到的突出問題。但是由于我們发动工人自己动手找废料旧料，发揮互相协作、互相支援的共产主义风格，終于保証了各項改装任务的順利完成。印花車間改装3#显色机台急需洋灰，要求染色車間支援，染色車間自己用的洋灰亦是不足，但不是急需，所以还是决定把洋灰給他們，使3#显色机改装任务順利完成。漂炼車間改装烧毛机，因沒有爐条不能砌砖，如果翻砂势必拖长时間，机动車間职工到听后，主动将自己暫时不用的焦爐爐条拆下来，支援烧毛机改装小組，使烧毛机提前完成了改装任务。在安装精密机件时，机动車間在人力上、技术上給各車間以大力支援。他們将所有的保全工人都分配到各車間，一面进行技术指导，一面和工人一起突击改装，成为改装机台的骨干力量，深受生产車間欢迎。

党委为了加强对这一工作的具体領导，抽調干部分别深入各車間，一面参加劳动，一面領导运动。厂領导干部亲自上火綫，不仅掌握了情况，及时給以指导，并且进一步密切了干群关系，鼓舞了职工的干劲。

学 徒 两 月

苏纶纺织染厂厂长 张 新

我厂自推行“两参一改三結合”的經驗以来，干部每周有两个半天或三个半天参加体力劳动，并发展到“跟夜班”。这在密切干群关系，改进領导作风，鼓舞工人战斗热情，加强夜班生产管理等方面都起了不小的作用，但还存在着一些問題沒有解决。去年年底，受到了有关“下連当兵”报导的启发和市委首先带头行动的鼓舞，我厂党委即作出了干部分批連續两个月下班参加体力劳动的决定。我第一批到自动布机保全工人中去当学徒。通过实践，深深地体会到，在工厂中实行干部連續較长时期地参加体力劳动，确是貫彻干部参加体力劳动的良好办法。过去，每周两、三个半天参加体力劳动，对更多和有系統地体驗工人工作、生活，以及和工人建立更密切的关系方面，往往存在一定局限性。而这次我在工人中就交了几个朋友，通过較长时期的劳动，互相間都建立了感情；过去短促零碎参加劳动，体会不到的問題（包括工人要求及生产管理方面的），現在自己也亲身尝到了滋味。原来有些工人对干部参加劳动，只以为是“做做样子”的——我初到車間当学徒，就有不少人怀疑，他們想：“厂长眞的来当学徒了嗎？”現在通过事实，他們了解到干部参加劳动的深刻意义了。过去我到車間参加劳动，只能做一些极为簡易的輔助劳动，大多干部也是如此，甚至还不受欢迎，因为不懂技术操作，动得不好就出疵布；自己也感到零零碎碎地通过劳动来熟习某項技术，也較为困难，而这次却基本上掌握了保全三手、二手的技术。过去我对自动布机車間工作上的問題有些还体会不深，現在比以前就知道得多和深。总而言之一句話：这次参加体力劳动的收获，比以前零零碎碎参加体力劳动所获得的“总和”要多。

实行干部較长时期地参加体力劳动的办法，是貫彻干部参加劳动制的良好办法。但最主要的还在于干部自己認眞地領会和貫彻党所号召干部参加体力劳动的基本要求和精神。首先要打掉所謂架子，老老实实地誠心誠意地去当学徒，而且还要做到使工人眞正認为你是一个学徒。我刚下去时，工人怀疑“厂长是否眞当学徒？”如不解决这个問題，就很难达到自己下班劳动的一系列要求。我解决这个問題的办法，就是行动表現。如严格地遵守劳动紀律，誠恳地以学生态度来尊敬老师傅；生活习慣上主动和工人打成一片，我特别注意改变了自己一慣存在的不够活泼的习气；只要是应該由学徒做的事都主动爭取做，不因工人同志爭了做而放松对自己的要求，特别是自己在劳动得吃力的时候，有决心坚持下去。只有这样，才可以使工人同志眞心理解党所决定干部参加劳动的意义，加强工人同志的劳动光荣感，使自己多了解到和多学习到一些东西。也只有如此，才能“登高山，見平地”，培养鍛炼自己的工人阶級思想感情。

其次，学技术要有鑽劲，这不仅是自己参加劳动的个人收获問題，而且也是推动工人向技术进軍的問題。这次我在車間学技术，先請技术人員帮助我訂了学习計划进度，在学习方法上采取了書本学习和实际操作相結合的办法。工余学习書本，一发現不懂，

就向老师傅及車間技术員請教，工人也主动向我指点，加以在学习中又找了一些窍門，如注意弄清道理，摸出規律，不采取死記等等，这样进度就比較快。我在一、二两月份除了出席市党代会的公假及春节假日，仅有不足40天的功夫，就能够基本掌握了自动布机保全工二、三手的技术。有些工人同志因我常向他問“为什么”而答不出，也注意研究“为什么”，而不只是死做了。有些人向技术进軍的热情也鼓起来了（車間內已开始了上技术課的制度，但需坚持改进提高）。我深深体会到，过去我們自动布机車間一直喊副工长技术水平不高的問題，关鍵仍在領导，不是工人不願学，而是我們沒有去很好領导。

另外，必須注意的一个問題是：干部下班劳动，一方面要把参加劳动和学习技术很好地結合起来，不要因为学习技术而影响生产；另方面，还必須时刻注意帮助发現問題，解决問題。因为干部下車間劳动是为了更有利于生产，更好地領导生产。如我一到平車队，发現外厂来我厂培訓的新工人較多，师傅們为了要完成平車进度，对他們的实践鍛炼指导就有些放松，我帮助进行了安排，矛盾就解决了。以后，我自己学装車时，又采取分段学的办法，不仅沒有影响平車进度，而且还都提前完成。通过劳动，我也发現解决了不少問題，有些問題还正在解决中。这些問題有大的也有小的，一般都是以往不知道或体会不深的。如保全工人冬天在車間温度較高，衣服穿得很单薄，到物料間配机件沒有大衣，老工人一般均有关节炎。早班工人上班，买粥得排一字长蛇陣，我也有一次因为再排下去就要迟到，只好买茶食吃。象这些問題，我即通过調查增补各車間棉大衣和增加卖粥供应点的方法解决了。又如車間加油制度很不正常，影响机器磨損甚至发生火警，我就及时督促車間加强了有关措施。这些例子还不少，有的还是一些值得重視研究解决的大問題或生产中的根本問題。总之，这些問題的了解解决，对我自己改进今后領导作风方面是起了实际的教育作用的。

实行干部較长期地参加体力劳动的制度，并不等于說在平时可以放弃参加体力劳动，我今后还要妥善安排工作，爭取多参加到工人行列中去劳动。

一样的紡織工人，两种不同的生活

繆祥燊

五一劳动节是全世界工人阶級团結斗爭的节日。世界工人阶級紀念这个节日已有七十多年了。在人类历史上，七十年并不算长，但世界却发生了天翻地复的变化。現在九亿人口已經在占世界三分之一的土地上摧毀了資本主义制度，建立了社会主义制度。这个制度有如初升的太阳光芒万丈，資本主义制度好似日落西山已日益腐朽了。今天世界上的紡織工人就是在这两种不同的社会制度下，过着完全不同的生活。

在社会主义国家里，紡織工人已經从被压迫被奴役的地位变成了国家的主人。他們在政治上、經济上都获得了解放。他們之中的大批先进分子担任了国家各級領导机构的职务和企业的領导人。他們和全国人民一道正以自己的愉快劳动建設幸福的新生活。

社会主义国家的各項建設事业都在飞跃发展。紡織工业也不例外。1958年我国人民以豪迈的步伐，展开了全面大跃进。我国的紡織工业也有了空前的发展。棉紗产量达到六百一十万件，比1957年增长了31%，比解放前的最高年产量增长了一倍半；棉布产量达到五十七亿公尺，比1957年增长了13%，比解放前的最高年产量增长一倍还多。其他如毛、麻、絲紡織也都有很大发展。今年还将繼續跃进。第一个社会主义国家苏联，紡織工业的发展也是十分巨大的。1958年苏联紡織品的产量已經比1913年增长了两倍半。今年苏联已开始执行宏伟的七年計划，到1965年，苏联按人口平均計算的各种紡織品的产量，将从1957年的三十九公尺增加到五十六公尺。其他社会主义国家的紡織工业同样在迅速发展。例如，1958年朝鮮的紡織品产量就比1957年增加了21%；保加利亚的棉布产量比1957年增长了11%；与1938年比較，1958年罗馬尼亚的棉、毛、絲紡織产品增长了一倍。

社会主义国家，发展生产的最終目的是为了改善人民的生活。随着生产的发展，紡織工人的生活也不断得到改善。

我国紡織工人生活的巨大改善，这是大家亲身体驗到的事实，我不准备多說。下面簡单地談一談苏联紡織工人生活的几个方面。我們从这里可以看出苏联紡織工人的生活是多么幸福。

在苏联，四分之三的国民收入被用来滿足全体劳动人民的生活需要。苏联紡織工人的工資年年都在增加。譬如，加里宁人造纖維联合工厂的平均工資，1958年就比1950年增加了63.8%。除了工資，工人还享受着社会保险和其他各种优待。工人治病不必化錢，还可以免費疗养和休养。每个职工一年享有工資照发的两周休假。多子女的母亲和单身母亲可以領到国家的补助金。孩子上学可以享受助学金或免費待遇。老年人有养老金，他們的生活完全有保障。仅1958年，苏联用于各項福利設施和支付各种补助金的費用就达2,150亿卢布以上。这就是說，平均

每个人都从国家那里得到一千多卢布的額外收入。同时，国家还一再降低物价，从1947年到1954年就降低了七次，使物价降低了一半以上。这也增加了工人的实际收入。

由于生产的机械化和自动化以及科学最新成就的广泛采用，苏联职工的工作日正普遍縮短为七小时，而工資并不减少。工作日縮短以后，为加强职工的业余学习和开展文化活动創造了更有利的条件。参加学习和文化活动的人数更多了。

其他社会主义国家紡織工人的生活水平也在不断提高，生活一天比一天美好。

总之，生活在社会主义制度下的紡織工人生活是十分幸福的，而且随着社会主义建設事业的发展，生活将更幸福、更美滿。

但是，在資本主义世界却是另外一种情景。那里籠罩着經济危机的烏云。紡織工人过着极端貧困的、被压迫被剝削的非人生活。

資本主义世界的首脑美国，1957年9月又爆发了經济危机。1958年4月美国紡織工业的生产比1957年同一时期减少了11%。

經济危机的风暴，冲击着許多資本主义国家。一度称雄于世界的英国棉紡織工业，在二次世界大战后一直沒有能够恢复战前水平。去年在美国經济危机的影响下，情况就更加严重了，平均每星期有两家棉紡織厂倒閉。棉紡紗錠从1937年的四千万錠下降到了一千五百万錠。1958年英国棉紡織品产量比1957年下降了9%其中棉紗减产9400万磅，棉布减产25000万碼；毛織品下降了14%；人造絲織品下降了16%。日本1958年宣告破产的紡織公司竟达七百五十多家。从1958年8月份起，紡織厂开工率普遍减少了50%。1958年日本只生产二百二十二万包棉紗，比1957年减少11%，降到了1953年的生产水平。

紡織企业紛紛倒閉，不能不造成大量紡織工人遭受失业的痛苦。仅在英国紡織工业中心兰开夏一地，1958年棉紡工业的就业人数就减少了三万三千一百七十人。日本的情况更为严重。在資本主义社会里，工人一旦失业，要想再找到工作这比登天还难。許多人为生活所迫，不得不出卖自己的子女，甚至被迫自杀。例如日本，由于失业和經济困难，自杀事件不断发生。据日本警察厅統計，每天約有十个人企图自杀。侥幸免于失业的工人，工資也沒有保証。除了通貨膨胀使工人的实际工資减少以外，資本家还要减少工人的工資。如日本的“鐘淵紡織公司”等大紡織企业去年就把工資压低了10%。

在資本主义世界，即使不发生經济危机，紡織工人的生活也是十分痛苦的，特别是女工更为悲慘。男女同工不同酬是普遍現象。当資本家解雇工人时，女工往往首当其冲。日本紡織女工的生活要算最痛苦的了。她們每天从早晨五点鐘做到深夜十点半，而所得工資还不到男工工資的一半。她們下了班就被关在象监獄一样的宿舍里，連看書报也要受到干涉。她們連最起碼的自由也被剝夺了，那里还談得到享受物質和文化生活。

資本主义国家的紡織工人，生活如此痛苦，他們不能不起来向資产阶級进行坚决斗爭。他們知道只有結束罪恶的資本主义制度，建立起沒有剝削和压迫的社会主义制度，才能过美好的生活。今年五一节，他們将再一次以英勇的斗爭紀念这个伟大的节日。

資本主义国家紡織工人和全体工人阶級的斗爭，支援了我們的社会主义建設事业，我們也有責任支援他們的斗爭。而最实际的支援就是加速我国的社会主义建設。我們紡織工人的直接責任就是要在党的領导下，繼續发揮冲天干劲，高速度地发展我国的紡織工业。

北京市邮电局
紡織工业出版社 联合启事

紡織工业出版社出版的中国紡織（旬刊）为便利讀者，由本年第三季度起交全国各地邮局发行，如欲訂閱請在五月份向各地邮局办理手續。原已向本社訂閱者，仍由本社直接发行。

工人的文化課本与技术培訓教材

快出版了，欢迎訂購

我社为了适应各地紡織企业广大职工群众提高文化与技术水平的迫切需要，将在今年第二季度起陆續出版一套紡織企业职工业余文化学校教材及棉紡織厂运轉工人培訓教材。請各厂及有关部門迅速訂購。

紡織企业职工业余文化学校教材

这套書，計有高小、中学語文教材九冊，高小算术教材上下两冊，中学代数、几何三角、化学及物理教材各上下两冊。在內容方面，是根据党的职工业余教育方針，并吸取了部分地区紡織企业已編印的教材的优点，加以編写的。書中所列举的各种例子，基本上是紡織生产中的实例，以便于紡織职工在实际工作中加以运用。

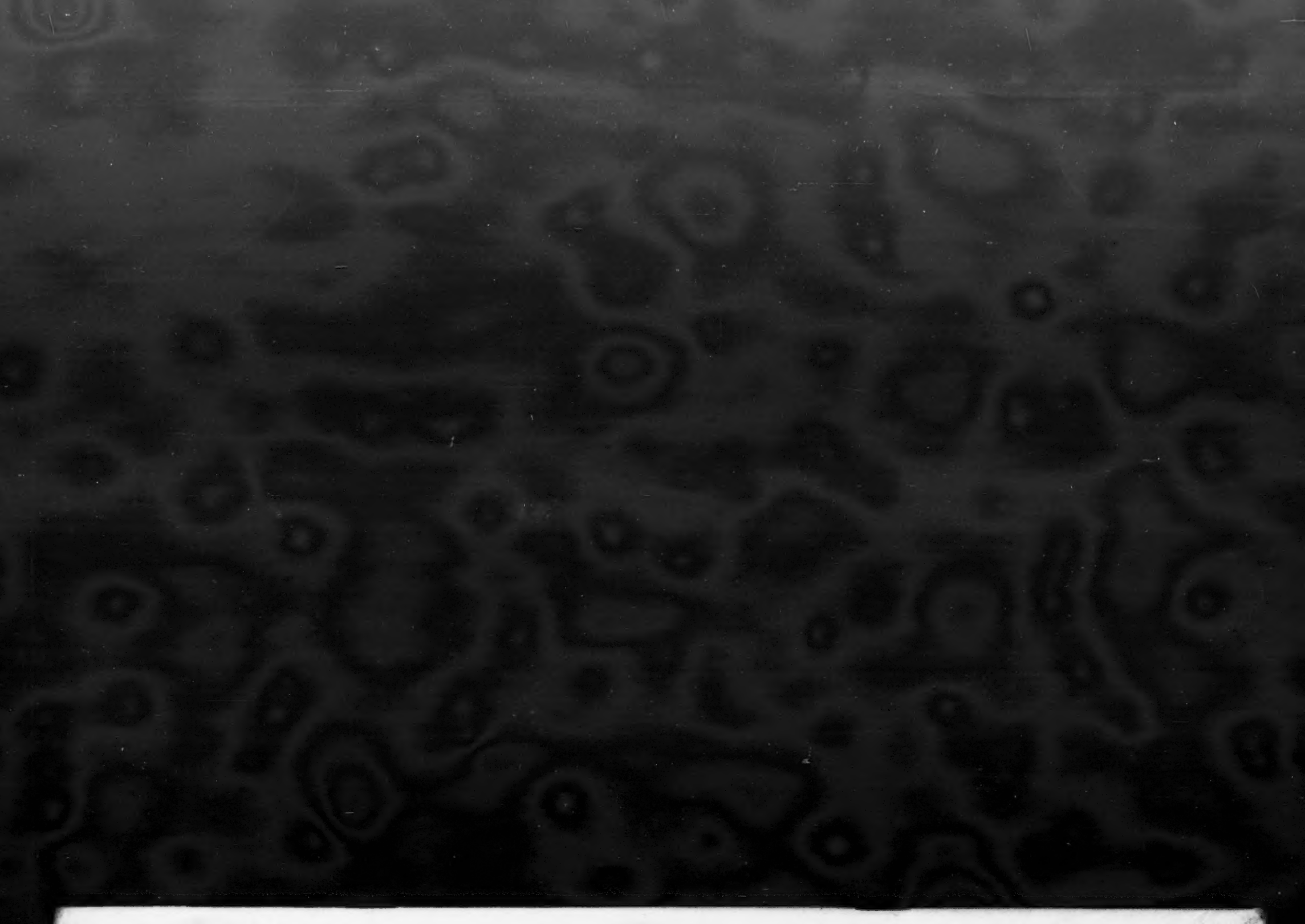
这套書，适用于紡織企业职工业余文化学校各級学生的学习。

棉紡織厂运轉工人培訓教材

这套書，是培訓棉紡織厂各工序的运轉工及試驗工的教材。包括清棉、梳棉、并条、粗紗、細紗、并綫和拈綫、摇紗、絡紗、整經、浆紗、穿筘、織布、正理、試驗及安全技术等。在內容方面，系統的介紹了在車間进行生产所必須具备的各項基本知識。例如，各道工序的生产特点，机器主要部件的构造、性能和作用，工艺設計的依据和原理，运轉工的基本操作法等。同时，还結合介紹了当前棉紡織企业生产中的一些新的經驗，以及对在生产时的一些注意事項，如安全操作規程等。这套書，不仅是培訓新工人所必备的教材，而且也可以作为提高老工人操作技术水平的紅专学校学习材料。內容通俗易懂，附有各种插图，具有高小語文程度的工人都能看懂。

訂購处：各地新华書店

紡織工业出版社发行部

北京东长安街

編輯者	中国紡織編輯部 （北京东长安街） 电話：（5）6831轉	发行者	紡織工业出版社
出版者	紡織工业出版社 （北京东长安街） 电話：（5）6831轉	訂閱处	紡織工业出版社发行部
		經售处	全国各地新华書店
		印刷者	財政出版社印刷厂
			本期印数：5,500冊
			每冊定价：0.20元